

Ricerca e Selezione  
Qualità & Soluzioni  
per voi!

**ilic** SINCE 1949  
QUALITY & VALUE

**NEONITI**

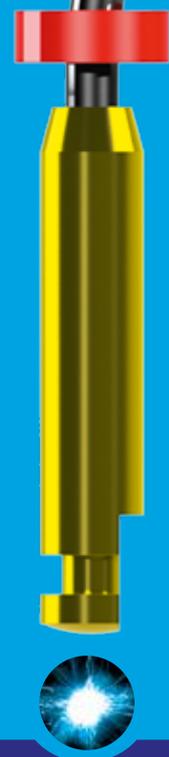


**NEOLIX**

**neoniti**

Single NiTi rotary file

Safe, Simple & Smart  
**Perché**



# Per il nostro processo esclusivo

Il nostro innovativo processo EDM consente di produrre questo nuovissimo file NiTi che garantisce un comportamento unico e superiore. Il file è generalmente **più flessibile** sebbene la sua superficie sia **particolarmente dura** e **naturalmente ruvida**. Grazie a questa combinazione esclusiva di caratteristiche e alla sua sezione rettangolare, NEONITI presenta bordi con un taglio superiore, una superficie abrasiva incorporata ed una flessibilità progressiva, la risultante è una impareggiabile **EFFICACIA DI TAGLIO** e una **RESISTENZA ALLA FRATTURA**.



## Vantaggi

- ✓ Effetto **anti-avvitamento**
- ✓ Alta **efficacia di taglio**
- ✓ **Alta resistenza** alla frattura
- ✓ **Pulizia efficiente** all'apice
- ✓ Consente il **trattamento** o il **ritrattamento endodontico**
- ✓ **Un unico file shaper** per un trattamento completo
- ✓ Adatto anche per canali **difficili** (sottili, curvi, calcificati)
- ✓ Produce **piccoli detriti** per ridurre il rischio di blocco del file
- ✓ Possibile **precurvare** per negoziare un accesso difficile o un gradino
- ✓ **Rispetto** all'anatomia del canale (nessun trasporto, nessun gradino)

## Utilizzo consigliato

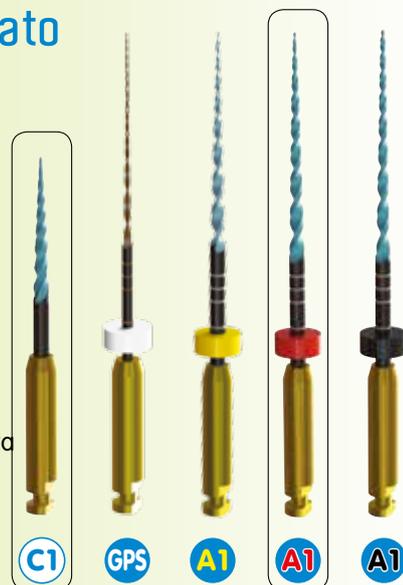
- Tecnica crown down
- Rotazione continua
- Velocità 300-500 rpm
- Torque limite 1.5 N. cm
- Irrigazione costante
- Pulizia frequente del file

## Otturazione canalare

Generalmente si raccomanda punte di Gutta Percha n. 25 - Conicità .06

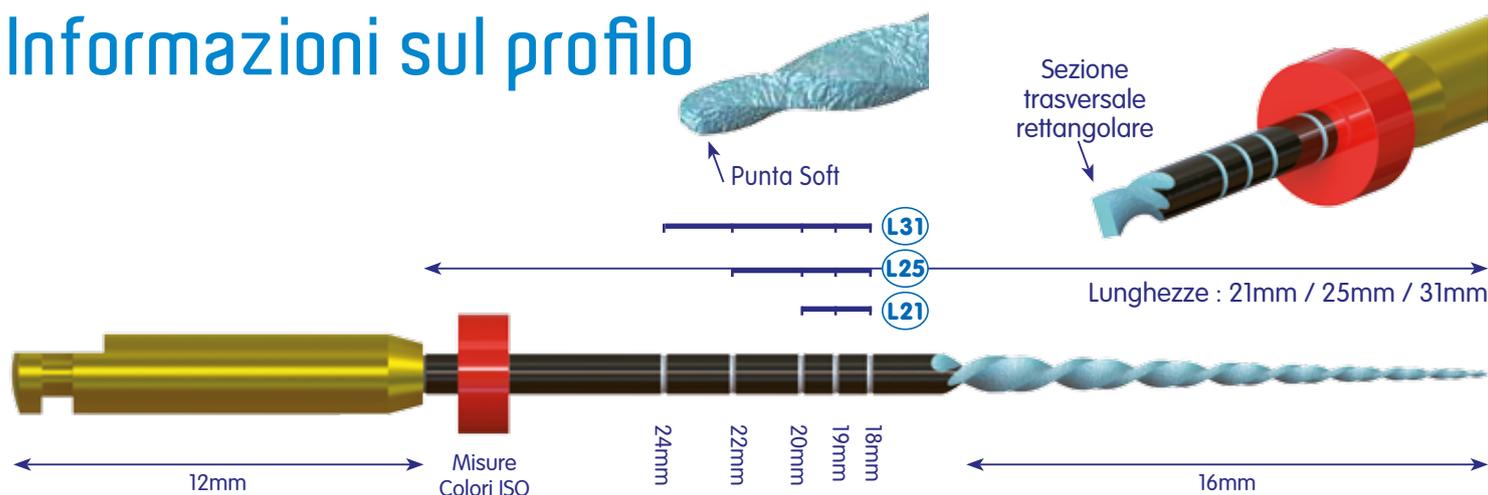
## Per ulteriori informazioni

Consultare le informazioni sul manuale.



	Size	n°25	n°15	n°20	n°25	n°40
	Taper	.12	.03	.06	.06	.04
Lunghezze	(L15)	15mm	-	-	-	-
	(L21)	-	21mm	21mm	21mm	21mm
	(L25)	-	25mm	25mm	25mm	25mm
	(L31)	-	31mm	31mm	31mm	31mm

## Informazioni sul profilo



# Caratteristiche di fabbricazione

Processo di produzione unico al mondo basato su Electric Discharge Machining (EDM)



- Flessibilità progressiva
- Taglienti duri
- Superficie abrasiva



Il **processo di elettroerosione** consiste in scintille prodotte ad alta energia e scariche elettriche ad alta frequenza tra il pezzo di metallo (ad es. FILE NEONITI) e un elettrodo (ad es. il filo tagliente). Questo porta alla fusione ed evaporazione mirata del materiale e quindi alla formazione della geometria desiderata del prodotto finito.

## Protocollo semplice

### 1 Pervietà apicale

- Preparare la cavità di accesso.
- Stabilire la WL ed eliminare le interferenze coronali con il file K6, K8, K10 o K15.

Pathfinder



GPS n°15



Opzione:  
in caso di difficile pervietà.

### 2 Allargamento

- Rimuovere interferenze dentinali.
- Azione circonferenziale a pennello.

Orifice opener



C1 n°25



5mm

### 3 Preparazione fino alla lunghezza di lavoro WL

- A1 nel terzo medio utilizzare 3 o 4 movimenti circonferenziali a pennello.
- Verificare la WL ancora con un K file.
- A1 a WL con movimento a pressione.

A1 n°20



Opzione:  
per sagomare canali difficili.

A1 n°25



WL

A1 n°40



Opzione:  
per finire canali larghi.

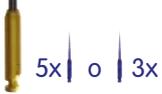
## Informazioni sul prodotto

### PLACCHETTE

C1 n°25/.12

Apertura

L15



5x | o | 3x

GPS n°15/.03

Pathfinder

L21 or L25 or L31



5x | o | 3x

A1 n°20/.06

Shaper for difficult canals

L21 or L25 or L31



5x | o | 3x

A1 n°25/.06

Shaper

L21 or L25 or L31



5x | o | 3x

A1 n°40/.04

Finisher for large canals

L21 or L25 or L31



5x | o | 3x

### ASSORTIMENTI

Kit Starter

L21 or L25

Except C1

L15



Kit Assortito

L21 or L25

Except C1

L15



Kit Intro

L21 or L25

Except C1

L15



### CONFEZIONI

Standard box

10 placchette da 5 files



Baby box

5 placchette da 3 files



## Adatti per canali difficili

neoniti



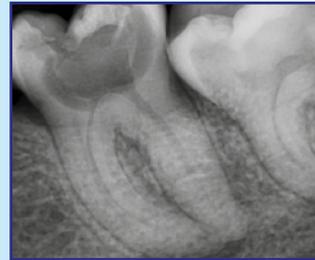
No. 21  
Dr. Ali Afzal - Udaipur (India)



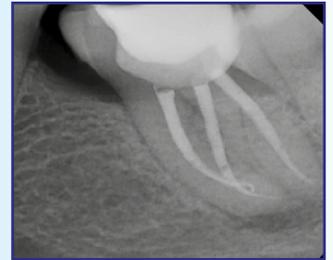
No. 27  
Dr. Mohsen Aminsobhani - Tehran (Iran)



No. 17  
Dr. Cyril Biesse - Bordeaux (France)



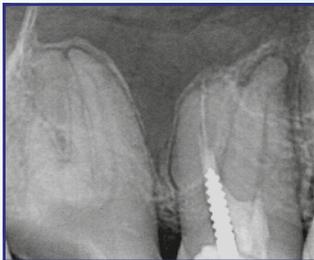
No. 37  
Dr. Stefan Jitaru - Bucarest (Romania)



No. 46  
Dr. Edit Maros - Laval (France)



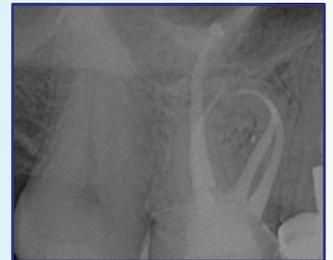
No. 37  
Dr. Jiri Skrland - Prague (Czech Republic)



No. 15 & 16 (trattamento e ritrattamento)  
Dr. Arnaud Stanurski - Paris (France)



No. 16 (retreatment)  
Dr. Arnaud Stanurski - Paris (France)



Safe, Simple & Smart



**Rispettoso dell'ambiente** - Prodotto con acqua pulita a circuito chiuso.

Il processo senza olio previene il deterioramento dell'ambiente e salvaguarda la salute degli operatori.

Prodotto in Francia - Neolix è certificato **ISO 13485**

Gli strumenti Neolix sono dispositivi medici di Classe IIa certificati dall'ente certificatore GMED (**CE 0459**).

NEOLIX

Headquarters and manufacturing plant:  
NEOLIX SAS - 11 avenue Raoul Vadepiet  
Châtres-la-Forêt - FR-53600 EVRON (France)  
☎ +33 2 5374 5007  
✉ neolix@neolix.eu  
🌐 www.neolix.eu



Shareyourexperiences  
@NeolixOfficial

ilic SINCE 1949  
QUALITY & VALUE

ilicdental.com

Importatore Esclusivo e Distributore  
**IVAN ILIC** srl  
Via L. Muratori, 46/11  
20135 Milano (Italy)  
TEL: (+39) 02 36 512 990-02 55 01 65 00  
ilic@ilicdental.com

