

## ► iRace

R1  15/.06



up to WL / jusqu'à LT / auf AL

R2  25/.04



up to WL / jusqu'à LT / auf AL

R3  30/.04



up to WL / jusqu'à LT / auf AL

Speed: 600 rpm  
Vitesse: 600 tr/min  
Drehzahl: 600 Upm



Taper  
Conicité  
Konizität

2%  4%  6% 

Torque: 1.5 Ncm  
Couple: 1.5 Ncm  
Drehmoment: 1.5 Ncm

ISO sizes  
Diamètre ISO  
ISO Grössen

## ► iRace Plus

R1  15/.06



If WL is not reachable  
Si LT ne peut être atteinte  
Wenn AL nicht erreichbar ist

R1a  20/.02




up to WL / jusqu'à LT / auf AL

R1b  25/.02



up to WL / jusqu'à LT / auf AL

iRace Plus

R2  25/.04



up to WL / jusqu'à LT / auf AL

R3  30/.04



up to WL / jusqu'à LT / auf AL

600 rpm  
1.5 Ncm

## ► Golden rules

600 rpm  
1.5 Ncm

- Long back-and-forth strokes;
- Light touch, let the instrument work;
- Work 3-4 seconds in a row, get out;
- Clean the blade and irrigate the canal.

## ► iRace

For most cases (straight, slightly curved and/or large): 3 instruments

1. Introduce R1 in rotation and reach working length (WL); In case R1 does not reach the WL, do not force and go to step 1 of iRace Plus protocol;
2. Continue shaping with R2 up to WL;
3. Finish the shaping with R3 up to WL.

## ► iRace Plus

For difficult cases (severely curved, narrow and/or calcified): 2 instruments

Following of iRace protocol step 1

1. Use R1a to reach WL;
  2. Continue shaping with R1b to WL.
- When WL is reached, continue from step 2 of iRace protocol

## ► Les règles d'or

600 tr/min  
1.5 Ncm

- Amples mouvements de va-et-vient;
- Main légère, laissez travailler l'instrument;
- Travailler 3-4 secondes d'affiliées, sortir;
- Nettoyer la lime et irriguer le canal.

## ► iRace

Pour la plupart des cas (droits, légèrement courbes et/ou larges) : 3 instruments

1. Introduire R1 en rotation et progresser jusqu'à la longueur de travail (LT); Si toutefois R1 ne peut atteindre la LT, ne pas forcer et passer à l'étape 1 du protocole iRace Plus;
2. Continuer la mise en forme avec R2 jusqu'à la LT;
3. Terminer la préparation avec R3 jusqu'à la LT.

## ► iRace Plus

Pour les cas difficiles (fortement courbes, étroits et/ou calcifiés) : 2 instruments

Suite du protocole iRace étape 1

1. Utiliser R1a pour atteindre la LT;
  2. Poursuivre la mise en forme avec R1b jusqu'à la LT.
- Une fois la LT atteinte, reprendre à l'étape 2 du protocole iRace.

## ► Goldene Regeln

600 Upm  
1.5 Ncm

- Lange hin- und her- Bewegung;
- Leichte Hand, das Instrument arbeiten lassen;
- 3-4 Sekunden auf einmal, dann herausnehmen;
- Schneidkanten reinigen und den Kanal spülen.

## ► iRace

Für die meisten Fälle (gerade, leicht gekrümmte und/oder weite Kanäle): 3 Instrumente

1. R1 rotierend einführen und Arbeitslänge (AL) erreichen; Falls R1 nicht auf AL kommt, nicht forcieren sondern auf Schritt 1 im iRace Protokoll gehen;
2. Aufbereitung mit R2 bis AL fortführen;
3. Aufbereitung mit R3 bis AL beenden.

## ► iRace Plus

Für schwierige Fälle (stark gekrümmte, enge und/oder kalzifizierte Kanäle): 2 Instrumente

Folge des iRace Protokoll Schritte 1

1. R1a bis AL verwenden;
  2. Weiter mit R1b bis AL arbeiten.
- Wenn AL erreicht ist, mit Schritte 2 des iRace Protokoll fortführen.