




## ► iRace

R1  15/.06




up to WL / jusqu'à LT / bis AL

R2  25/.04






up to WL / jusqu'à LT / bis AL

R3  30/.04



up to WL / jusqu'à LT / bis AL

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

Taper  
Conicité 2%  4%  6%   
Konizität



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

ISO sizes  
Diamètre ISO  
ISO-Durchmesser

## ► iRace Plus

R1  15/.06



If WL cannot be reached  
Si LT ne peut être atteinte  
Wenn AL nicht erreicht werden kann

R1a  20/.02



up to WL / jusqu'à LT / bis AL

R1b  25/.02



up to WL / jusqu'à LT / bis AL

iRace Plus

R2  25/.04



up to WL / jusqu'à LT / bis AL

R3  30/.04



up to WL / jusqu'à LT / bis AL

600 rpm  
1.5 Ncm



## ▶ Golden rules

600 rpm  
1.5 Ncm

- Ample to-and-fro movements;
- Let the instrument do the work, with a light touch;
- Work for 3-4 seconds at a time, then remove, clean the file and irrigate the canal.

## ▶ iRace

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

1. Insert R1, in rotate mode, until it reaches the working length (WL); However, if R1 cannot reach WL, do not force it; proceed to the iRace Plus protocol step 1;
2. Continue the shaping with R2 up to the WL;
3. Finish the preparation with R3 up to the WL.

## ▶ iRace Plus

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

Continued from iRace protocol step 1

1. Use R1a up to the WL;
2. Continue shaping with R1b to the WL.

Once you reach the WL, start over from iRace protocol step 2

## ▶ 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'affilée, 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 jusqu'à 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

- Sanfte Hin- und Herbewegungen;
- Leichte Hand, das Instrument arbeiten lassen;
- Nur 3-4 Sekunden am Stück arbeiten, dann herausnehmen, die Feile 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; Erreicht R1 die AL nicht, keine Kraft auf das Instrument ausüben und zu Schritt 1 des Protokolls iRace Plus übergehen;
2. Mit R2 bis auf die AL weiterarbeiten;
3. Aufbereitung mit R3 auf die AL beenden.

## ▶ iRace Plus

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

Folgt auf Schritt 1 des Protokolls iRace

1. R1a bis auf die AL anwenden;
2. Mit R1b bis auf die AL weiterarbeiten.

Wenn die AL erreicht ist, mit Schritt 2 des Protokolls iRace weiterfahren.