



iRace

Protocolo
Protocolo
Protocol

► iRace

R1  15/.06



hasta LT / até o CT / up to WL

R2  25/.04



hasta LT / até o CT / up to WL

R3  30/.04



hasta LT / até o CT / up to WL

Velocidad: 600 rpm
Velocidade: 600 rpm
Speed: 600 rpm

Torque: 1.5 Ncm
1.5 Ncm
1.5 Ncm



Conicidad
Conicidade 2%  4%  6% 
Taper

Diámetro ISO
Diâmetro ISO
ISO sizes

► iRace Plus

R1  15/.06



Si LT no es accesible
Se CT não está acessível
If WL is not reachable

R1a  20/.02




hasta LT / até o CT / up to WL

R1b  25/.02



hasta LT / até o CT / up to WL

iRace Plus

R2  25/.04



hasta LT / até o CT / up to WL

R3  30/.04



hasta LT / até o CT / up to WL

600 rpm
1.5 Ncm

► Reglas de oro

600 rpm
1.5 Ncm

- Amplios movimientos de vaivén;
- Mano ligera, dejar trabajar el instrumento;
- Trabajar 3-4 segundos de un tirón, sacar;
- Limpiar la lima e irrigar el conducto.

► iRace

Para la mayoría de los casos (rectos, ligeramente curvos y/o anchos): 3 instrumentos

1. Introducir el instrumento R1 en rotación y alcanzar la longitud de trabajo (LT);
Si tal vez R1 no alcanza la LT, no forzar y pasar al punto 1 del protocolo iRace Plus;
2. Seguir el modelado con R2 hasta LT;
3. Finalizar el acabado con R3 hasta LT.

► iRace Plus

Para casos difíciles (muy curvos, estrechos y/o calcificados): 2 instrumentos

Después del paso 1 del protocolo iRace

1. Utilizar R1a hasta alcanzar la LT;
2. Continuar el modelado con R1b hasta LT.
Una vez la LT alcanzada, vuelva al paso 2 del protocolo iRace.

► Regras de ouro

600 rpm
1.5 Ncm

- Movimentos longos de vai-e-vem;
- Toque leve, deixe o instrumento trabalhar;
- Trabalhe 3-4 segundos sem parar, retire;
- Limpe a lâmina e irrigue o canal.

► iRace

Para a maior parte dos casos (retos, levemente curvos e/ou amplos): 3 instrumentos

1. Introduza R1 em rotação até alcançar o comprimento de trabalho (CT);
Caso R1 não alcance o CT, não force, passe para a etapa 1 da sequência iRace Plus;
2. Continue modelando com R2 até o CT;
3. Termine a modelagem com R3 até o CT.

► iRace Plus

Para casos difíceis (severamente curvos, estreitos e/ou calcificados): 2 instrumentos

Depois do passo 1 do protocolo iRace

1. Use R1a para alcançar o CT;
2. Continue a modelagem com R1b até o CT.
Uma vez o CT alcançado, volte para o passo 2 de protocolo iRace.

► 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.