

MG3[®]BLUE

 **D-perfect[®]**

Limas Rotatorias 

www.dendist.net





Size	Torque	Cross Section
SV 20/.10	3.0N·CM	
PX 15/.03	2.0N·CM	
G1 20/.04	2.0N·CM	
G2X 25/.04	2.0N·CM	
G2 25/.06	2.0N·CM	

Velocidad Rotativa : 300-350RPM

Especificaciones

Nuevo tratamiento térmico para aumentar la flexibilidad sin comprometer la eficiencia de corte:

Mejora la resistencia a la fatiga cíclica de la lima y reduce el riesgo de rotura.

Eliminación eficiente de residuos:

La sección transversal adaptada proporciona más espacio para la eliminación de residuos y permite controlar el instrumento para una preparación rápida, minuciosa y segura.

Mayor flexibilidad:

MG3 BLUE reduce la transportación del conducto radicular y respeta mejor la anatomía del mismo.

Versatilidad:

PERFECT MG3 Azul es una opción importante en la secuencia básica gracias a sus perfectas recapitulación. Elija entre la conicidad .06 para la mayoría de los casos clínicos y la conicidad .04 para conductos estrechos y muy curvos, incluyendo la curvatura apical. Para anatomías de conductos más grandes, combine tamaños y conicidades para crear su propia secuencia de limas.



¿Cómo utilizarlo?

1. Establezca una vía de acceso reproducible utilizando limas manuales. Explore la corona 2/3 con limas manuales PERFECT de tamaño mínimo ISO #08 y #10 (en conductos anchos y rectos hasta el tamaño #15). Trabaje suavemente con estos instrumentos hasta confirmar la vía de acceso.
2. Utilice SV para abrir la corona hasta la parte media superior. Ensanche el orificio del conducto radicular con SV. Elimine la dentina. Cepille la pared del conducto con movimientos circunferenciales.
3. Explora repetidamente utilizando las limas K n.º 10 o n.º 15.
4. Trayectoria de deslizamiento utilizando PX(15/.03) hasta la longitud de trabajo, según la dificultad del caso.
5. Retire y dé forma a los conductos con G1 (#20/.04), G2 (#25/.04) hasta la WL.
6. Para conductos grandes, las limas PERFECT MG3 Blue 45/04, 20/06, 25/06, 35/06, 40/06, 45/06, 50/06 o 50/04 (según cada caso) se hacen girar a 400-450 rpm y con un par de torsión de 3 N/cm para terminar la limpieza y el modelado.
7. Para un uso óptimo, se recomienda encarecidamente el uso de dispositivos de control de torque, como la serie de Motores para Endo PERFECT.