

MODE D'EMPLOI E-FILL

Etape 1 : Ajuster le maître cône

- Choisir un cône de Gutta-Percha correspondant à la dernière lime de préparation utilisée
- Essayer le maître cône dans le canal (jusqu'à 0.5mm-1mm de la longueur de travail, il doit y avoir une légère résistance au retrait au niveau apical : tug back)
- Désinfecter le maître cône

Etape 2 : Choisir l'embout e-fill (plugger)

- Essayer le plugger dans le canal (le plugger doit s'arrêter à 3-4mm de la longueur de travail : Binding Point)
- Repérer la longueur avec un stop silicone (-0.5mm)
- Préparer un plugger manuel correspondant

Etape 3 : Insertion du maître cône

- Enduire le maître cône de ciment canalair
- Insérer le maître cône dans le canal

Etape 4 : Phase de descente

- Choisir le niveau de température (environ 200° : T8-T9)
- Faire chauffer l'embout e-fill (pression sur la pédale) et couper le cône coronairement
- Enfoncer l'embout chaud dans le maître cône jusqu'à 2-3mm avant le Binding Point
- Arrêter la chauffe (relâcher la pédale) et enfoncer l'embout jusqu'au Binding Point. Maintenir la pression apicale pendant 5-10 secondes
- Activer brièvement la chauffe et sortir l'embout du canal (évite l'adhérence de la Gutta-Percha ainsi que son retrait du canal)
- Condenser apicalement la Gutta-Percha résiduelle avec un plugger manuel des parois vers le centre
- Résultat : le canal est obturé jusqu'au Binding Point

Etape 5 : Phase de remontée

- Choisir un cône non normalisé et le raccourcir.
- Choisir le niveau de température (environ 120°-150° : T5-T6)
- Enduire légèrement le cône de Gutta-Percha de ciment canalair et l'insérer dans le canal.
- Activer brièvement la chauffe (pression sur la pédale puis relâcher) et condenser le cône de Gutta-Percha avec l'embout e-fill sur la moitié de la longueur du cône.
- Si nécessaire, condenser à froid avec un plugger manuel.
- Recommencer l'opération jusqu'à l'obturation complète du canal
- Condenser la partie coronaire du canal avec l'embout e-fill tiède (et non chaud)

Programme Température en °C

T1	80-100
T2	100-110
T3	110-120
T4	120-130
T5	130-140
T6	140-160

T7	160-180
T8	180-200
T9	200-220
T10	220-250