

GC Initial™ LiSi Press LITHIUM DISILICATE GLASS CERAMICS

For use only by a dental professional in the recommended indications.

- INDICATIONS FOR USE
• Occlusal veneers
• Thin veneers
• Veneers
• Onlays
• Crowns in the anterior and posterior region
• 3-unit bridges in the anterior region
• 3-unit bridges in the premolar region up to the second premolar as the terminal unit
• Crown or splinted crown top on top of an implant abutment
• Severe reduction of occlusal vertical dimension
• Parafuncions (e.g. suffering from bruxism)

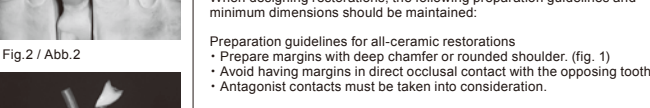
Table with 3 columns: Trans, Processing technique, Indications. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

CONTRAINDICATIONS
Not suitable for patients with:
• Severely reduced residual dentition
• Severely reduced occlusal vertical dimension
• Parafuncions (e.g. suffering from bruxism)

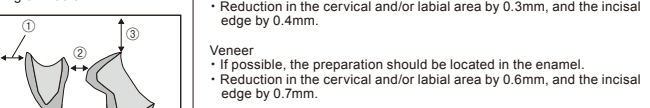
PREPARATION DESIGN

When designing restorations, the following preparation guidelines and minimum dimensions should be maintained:

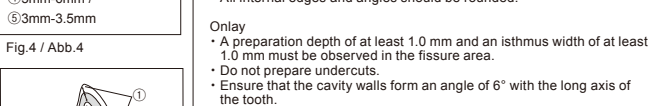
- Preparation guidelines for all-ceramic restorations
• Prepare margins with deep chamfer or rounded shoulder (fig. 1)
• Do not prepare undercut
• Ensure that the cavity walls form an angle of 6° with the long axis of the tooth
• All internal edges and angles should be rounded.



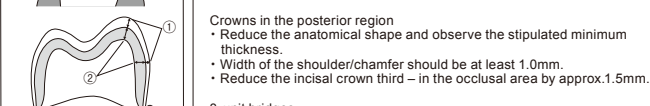
Occlusal veneer
• Reduce the incisal crown third - in the occlusal area by approx. 1.0 mm.



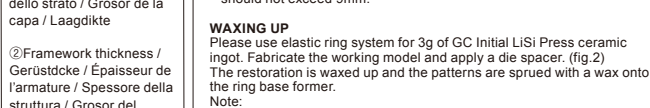
Thin veneer
• If possible, the preparation should be located in the enamel
• Reduction in the cervical and/or labial area by 0.3 mm, and the incisal edge by 0.4 mm.



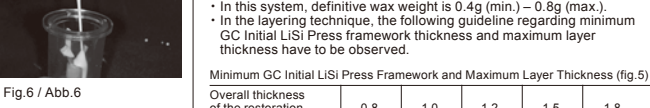
Inlays
• A preparation depth of at least 1.0 mm and an isthmus width of at least 1.0 mm must be observed in the fissure area.



Crowns in the anterior region
• Width of the shoulder/chamfer should be at least 1.0 mm
• Reduce the incisal crown third - in the occlusal area by approx. 1.5 mm



Crowns in the posterior region
• Reduce the anatomical shape and observe the stipulated minimum
• Width of the shoulder/chamfer should be at least 1.0 mm



3-unit bridges
• The maximum acceptable pontic width is different in the anterior and posterior region. The pontic width is determined on the unprepared tooth.

WAXING UP
The investment is carried out with GC Initial LiSi Press Framework (fig. 2)
Fabricate the working model and apply the a press (fig. 2)

INVESTING
GC Initial LiSi Press
1. The investing is carried out with GC Initial LiSi Press, a specially developed phosphate bonded investment, offering easy removal of the reaction layer.

PREHEATING
1. After setting, remove the mould base former and ring base former.
2. Simultaneously, place the investment ring on the investment ring.

PRESSING
1. Remove the investment ring from the preheating furnace immediately after completion of the preheat step.

PRESSING PROGRAM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ring size, Start temperature, Hold time, Pressure. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

PRESEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

PRESPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

PRESEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

PRESPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

PRESEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

PRESPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

PRESEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

PRESPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

PRESEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

PRESPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

PRESEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

PRESPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

PRESEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

PRESPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

PRESEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

PRESPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

PRESEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

PRESPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

GC Initial™ LiSi Press LITHIUM DISILICATE GLASS CERAMIC

Nur zur Verwendung durch medizinisches Fachpersonal für die recommended Indikationen.

- VERWENDUNGZWECKE
• Okklusale Veneers
• Okklusale Veneers
• Veneers
• Onlays
• Kronen im Front- und Seitenzahnbereich
• 3-gliedrige Brücken im Prämolarenbereich bis zum zweiten Prämolaren
• 3-gliedrige Brücken im Prämolarenbereich bis zum zweiten Prämolaren
• 3-gliedrige Brücken im Prämolarenbereich bis zum zweiten Prämolaren
• 3-gliedrige Brücken im Prämolarenbereich bis zum zweiten Prämolaren

Table with 3 columns: Trans, Verarbeitungstechnik, Indikationen. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

CONTRAINDICATIONS
Ne convient pas pour les patients qui présentent :
• Une dentition résiduelle fortement réduite
• Une dimension verticale occlusale fortement réduite
• Des parafonctions (par ex. bruxisme)

DESIGN DER PRÄPARATION

Bei der Gestaltung der Restaurationen sind die folgenden Präparationsrichtlinien befolgen und die Mindestabmessungen sollten eingehalten werden für alle keramischen Restaurationen.

- Präparationsrichtlinien für alle Keramikerestaurationen
• Bereiten Sie die Ränder mit tiefem Randabschnitt oder runder Schulter (Abb. 1)
• Stellen Sie sicher, dass die Ränder mit direktem Okklusalkontakt mit dem gegenüberliegenden Zahn
• Alle inneren Kanten und Winkel sollten abgerundet werden.

Occlusale Veneer
• Reduzieren Sie die incisale Krone um 1,0 mm im okklusalen Bereich um etwa 1,0 mm.

Dünne Veneers
• Falls möglich, sollte die Präparation im Zahnschmelz befinden.
• Reduzieren Sie die incisale Krone um 0,3 mm im okklusalen Bereich um 0,3 mm und der Schneidekante um 0,4 mm.

Inlays
• Eine Präparationsiefe von mindestens 1,0 mm und eine Isthmusbreite von mindestens 1,0 mm müssen im Fissurbereich beachtet werden.

Kronen im Frontzahnbereich
• Die Breite der Schulter / Randabschragung sollte mindestens 1,0 mm betragen.

Kronen im Seitenzahnbereich
• Die Breite der Schulter / Randabschragung sollte mindestens 1,0 mm betragen.

3-gliedrige Brücke
• Die maximale akzeptable Brückengliedbreite unterscheidet sich im Front- und Seitenzahnbereich.

WACHSMODELLUNG
Die Investition wird mit GC Initial LiSi Press Framework (Abb. 2) ausgeführt.

INVESTIERUNG
GC Initial LiSi Press
1. Die Investition wird mit GC Initial LiSi Press, einem speziell entwickelten phosphatgebundenen Investitionsmaterial, durchgeführt.

PREHEIZUNG
1. Nach dem Einrichten, entfernen Sie den Formring und den Ringformring.

DRUCKEN
1. Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

GC Initial™ LiSi Press CERAMIQUE VITREUSE A BASE DE DISILICATE DE LITHIUM

Utilisation par un professionnel dentiste et selon les indications recommandées.

- INDICATIONS D'UTILISATION
• Facettes oculaires
• Facettes péliculaires
• Veneers
• Onlays
• Couronne antérieure et postérieure
• Ponts à 3 éléments en antérieure
• Ponts à 3 éléments sur le secteur du prémolaire
• Ponts à 3 éléments sur le secteur du prémolaire
• Ponts à 3 éléments sur le secteur du prémolaire
• Ponts à 3 éléments sur le secteur du prémolaire

Table with 3 columns: Trans, Technique de traitement, Indications. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

CONTRAINDICAZIONI
Non è adatto per pazienti con:
• Dentatura residua gravemente ridotta
• Dimensione verticale di occlusione gravemente ridotta
• Parafunzioni (ad es. bruxismo)

PROGETTAZIONE DELLA PREPARAZIONE

Nella progettazione dei restauri, occorre rispettare le linee guida per la preparazione delle restaurazioni in ceramica integrale.

- Linee guida per la preparazione dei restauri in ceramica integrale
• Preparare i margini con un bevel profondo o una spatola arrotondata (fig. 1)
• Assicurarsi che le pareti cavitate formino un angolo di 6° con l'asse longitudinale del dente.

Facetta occlusale
• Ridurre la forma anatomica, rispettando gli spessori minimi indicati.

Facetta pellicolare
• La preparazione si realizza se possibile in smalto.

Inlay
• In zona fissure, prevedere min. 1,0 mm di profondità di preparazione e min. 1,0 mm di larghezza istmica.

Corone nel settore anteriore
• La larghezza della spalla-bisello deve essere almeno di 1,0 mm.

Corone nel settore posteriore
• La larghezza della spalla-bisello deve essere almeno di 1,0 mm.

Ponti a 3 elementi
• La larghezza massima dell'elemento ponte varia fra il settore anteriore e posteriore.

CERATURA
Il restauro viene fatto in un unico ciclo di pressatura.

INVESTIMENTO
L'investimento viene eseguito con GC Initial LiSi Press.

PRERISCALDAMENTO
1. Dopo la preparazione, rimuovere il copricapo e la base per allineamento.

DRUCKEN
1. Rimuovere il cilindro di rivestimento dal forno dopo aver completato la pre-riscaldamento.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ring size, Start temperature, Hold time, Pressure. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

GC Initial™ LiSi Press CERAMICA DE VIDRIO DE DISILICATO DE LITIO

Para uso exclusivo por parte de un dentista profesional en las indicaciones recomendadas.

- INDICACIONES DE USO
• Veneers oclusales
• Veneers finas
• Onlays
• Coronas en la región anterior y posterior
• Puentes de 3 unidades en la región anterior
• Puentes de 3 unidades en la región premolar hasta el segundo premolar como elemento final
• Coronas o coronas finalizadas sobre el pilar de un implante
• Puente de 3 unidades hasta el segundo premolar situado sobre el implante

Table with 3 columns: Trans, Técnica de procesamiento, Indicaciones. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

CONTRAINDICACIONES
No es adecuado para pacientes con:
• Dentición residual gravemente disminuida
• Dimensión vertical oclusal gravemente disminuida
• Parafunciones (por ejemplo, bruxismo)

DISEÑO DE LA PREPARACION

Al hora de diseñar la restauración, hay que seguir las siguientes pautas de preparación y dimensiones mínimas:

- Pautas de preparación para restauraciones totalmente de cerámica
• Preparar los márgenes con un bevel profundo o un hombro arredondado (fig. 1)
• Preparar los márgenes en contacto occlusal directo con el diente opuesto.

Veneer oclusal
• Reducir la forma anatómica y observar el grosor mínimo indicado.

Veneer fino
• Si es posible, la preparación debe colocarse en esmalte.

Inlays
• En zona fisuras, prever una profundidad de la preparación de al menos 1 mm.

Coronas en la región anterior
• La anchura del hombro/chamfer debe ser de al menos 1 mm.

Coronas en la región posterior
• La anchura del hombro/chamfer debe ser de al menos 1 mm.

Puentes de 3 unidades
• La anchura del elemento puente varía entre el sector anterior y posterior.

ENCERADO
El resto de la preparación se realiza en un único ciclo de presión.

INVESTIMIENTO
El investimento se realiza con GC Initial LiSi Press.

PRECALENTAMIENTO
1. Después de la preparación, retirar el molde de la base y del anillo.

DRUCKEN
1. Retirar el cilindro de revestimiento del horno después de haber completado el precalentamiento.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ring size, Start temperature, Hold time, Pressure. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.

DRUCKPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 64 (PANAMAT Press)

Table with 4 columns: Ringgröße, Starttemperatur, Haltezeit, Druck. Rows include HT, MT, LT, LIHQ, MO.

DRUCKEN
Entfernen Sie den Anformring direkt nach Abschluss des Vorheitzvorgangs aus dem Ofen.



