



DE

1. Bohren des Verankerungsloches
• Anzeichnen der Bohrlocher, Bohrdurchmesser und Bohrtiefe: siehe Tabelle „Montagedaten“.

2. Ablängen des TherMax
• Die Gewindestange 2 muss vollständig in den Anti-Kälte-Konus 3 eingedreht sein.

3. Afräsen der Wärmedämmung
• Afräsen mit dem kompletten TherMax unter Verwendung des 6-Kant-Bit bzw. der 6-Kant-Nuss SW 19.

Table with 4 columns: Product (TherMax 12, TherMax 16), K [mm], e [mm], and K [mm].

4. Bohrlöcherreinigung
Bohrloch gemäß des Kartuschenetiketts bzw. der ETA des fischer Injektionsmörtels gründlich reinigen.

5. Setzen der Injektions-Ankerhülse
• Volltonen / Beton / Porenbeton: Injektions-Ankerhülse 1 entlüften.

6. Injektion
Bohrlöcher bzw. Injektions-Ankerhülse vom Bohrlöcherrand blasenfrei mit Injektionsmörtel verfüllen und dabei den Statikmischer nach jedem Hub ein Stück weiter aus dem Bohrlöcher herausziehen.

7. Einführung des TherMax innerhalb der Verarbeitungszeit des Injektionsmörtels
Leicht drehende Einführung des kompletten TherMax. Die Außenkante des Anti-Kälte-Konus muss mindestens 1 mm über die Putzoberfläche vorstehen.

8. Justierung des TherMax
• Unebenheiten des Untergrundes können durch Herausdrehen des Anti-Kälte-Konus (AKK) mit maximal 2,5 Umdrehungen (max. 5 mm) ausgeglichen werden.

9. Abdichtung der Bewegungsfuge
• Verfüllen der kreisförmigen Bewegungsfuge zwischen Anti-Kälte-Konus und Putz mit fischer Kleb- und Dichtstoff KD, DKM oder MS.

10. Montage des Anbauteils
• Nach dem Anziehen der Sechskantmutter (Anzugsmoment T_max max. 20 Nm) darf sich das Anbauteil nicht auf dem Untergrund abheben.

1. Perçage du trou d'ancrage
• Voir tableau « Données de montage » pour le diamètre et la profondeur de perçage.

2. Coupe de la longueur du TherMax
• La tige filetée 2 doit être totalement vissée dans le cône anti-froid 3.

3. Fraisage de l'isolation thermique
• Fraisage avec l'ensemble du TherMax en utilisant l'embut 6 pans ou la douille à 6 pans d'ouverture 19.

4. Nettoyage du forage
Nettoyer en profondeur le forage selon l'étiquette de la cartouche ou selon l'ETA de la résine de scellement fischer.

5. Pose du tamis d'injection
• Remplir le forage et le tamis d'injection à partir du fond du forage à l'aide de la résine de scellement fischer et retirer le bec mélangeur du forage petit à petit.

6. Iniezione
• Riemplire il foro e/o il tassello di ancoraggio ad inniezione, partendo dal fondo del foro, con resina a iniezione fischer e togliendo il beccuccio del miscelatore poco a poco.

7. Wkładanie TherMax przed upływem czasu działania zaprawy iniekcyjnej
Włożyć cały zespół TherMax, delikatnie nim kręcąc; krawędź zewnętrzna termooizolacyjnego stożka musi wystawać co najmniej 1 mm nad powierzchnię tynku.

8. Regulowanie TherMax
• Niezwłocznie podłóża można zkomponować, wykręcając termooizolacyjny stożek o maksymalnej 2,5 obr. (maks. 5 mm).

9. Uzcześnianie szczeliny dylatacyjnej
Zaląż okrężną szczelinę dylatacyjną między termooizolacyjnym stożkiem a tynkiem klejem i uszczelnieniem KD, DKM lub MS fischer.

10. Montaż elementu mocowanego
Po dotarciu sześciokątnej matki (złazovací moment T_max max. 20 Nm) nie należy przesuwać elementu mocowanego na podłożu.

1. Vyrviť otvor
• Vyrviť otvor. Průměr a hloubka vrtaného otvoru viz tabuľka „Montážní údaje“.

2. Skrátenie TherMax
• Závitová tyč 2 musí byť úplne zasťakovaná do protichladného kužela 3.

3. Nafrézovanie tepelnej izolácie
• Nafrézovanie s kompletným systémom TherMax s použitím 6-branneho bitu, resp. 6-branneho orecha, veľkosti kľúča 19.

4. Čistenie vrtaného otvoru
Vyrviť otvor dôkladne vyčistiť podľa etikety na kartuzi inekčnej malty.

5. Ajuste del tamiz
Ladillo macizo / hormigón / hormigón colador: No es necesario el tamiz 1.

6. Inyección
• Rellenar el orificio perforado o el tamiz con el anclaje químico sin burbujas y retirar la cántula un poco más lejos con cada golpe.

7. Iniekcija
• Nerovnosti podložja je možno vyrovnat vrtávkouvaným protichladným kuželem (AKK) o maximální 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

8. Nastavenie systému TherMax
Nerovnosti podložja je možné vyrovnat vykruťovaným protichladným kuželem (AKK) o maximálnej 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

9. Sellado de juntas de dilatación
• Rellenar la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

10. Instalación de la pieza de fijación
El par de apriete de la tuerca hexagonal (T_max debe tener un máximo de 20 Nm).

1. Realizzazione del foro di fissaggio
• Per il diametro e la profondità del foro, vedere la tabella „Dati di montaggio“.

2. Taglio in lunghezza del TherMax
• L'asta filettata 2 deve essere avvitata completamente nel cono antiraffreddo 3.

3. Fresatura dell'isolamento termico
• Fresare con il TherMax completo utilizzando l'inserto esagonale bit o la bussola esagonale SW 19.

4. Pulizia del foro
Pulire accuratamente il foro come da etichetta sulla cartuccia o conformemente all'ETA della resina a iniezione fischer.

5. Posizionamento del tassello di ancoraggio ad inniezione
• Riempire il giunto di dilatazione circolare tra il cono antiraffreddo e sigillante e fischer sigillante e adesivo KD, DKM o MS.

6. Iniekcija
• W przypadku otworów fasolkowych w kierunku obciążenia należy niewykorzystać części otworów fasolkowych muszą być całkowicie zalane zaprawą iniekcyjną.

7. Vyrviť otvor pod kotvu
Znamczyk otwory. Średnica i głębokość otworu są podane w tabeli „Dane montażowe“.

8. Skracanie TherMax
• Pęć naginawotną 2 musi zostać w całości wkręcony w termooizolacyjny stożek 3.

9. Uzcześnianie szczeliny dylatacyjnej
Zaląż okrężną szczelinę dylatacyjną między termooizolacyjnym stożkiem a tynkiem klejem i uszczelnieniem KD, DKM lub MS fischer.

10. Montáž prvku
Po dotarciu šestihkotne matice (zlatovací moment T_max max. 20 Nm) se upevněvací prvek nesmí opřít o povrch podkladu.

1. Vyrviť otvor
• Vyrviť otvor. Průměr a hloubka vrtaného otvoru viz tabuľka „Montážní údaje“.

2. Skrátenie TherMax
• Závitová tyč 2 musí byť úplne zasťakovaná do protichladného kužela 3.

3. Nafrézovanie tepelnej izolácie
• Nafrézovanie s kompletným systémom TherMax s použitím 6-branneho bitu, resp. 6-branneho orecha, veľkosti kľúča 19.

4. Čistenie vrtaného otvoru
Vyrviť otvor dôkladne vyčistiť podľa etikety na kartuzi inekčnej malty.

5. Ajuste del tamiz
Ladillo macizo / hormigón / hormigón colador: No es necesario el tamiz 1.

6. Inyección
• Rellenar el orificio perforado o el tamiz con el anclaje químico sin burbujas y retirar la cántula un poco más lejos con cada golpe.

7. Iniekcija
• Nerovnosti podložja je možno vyrovnat vrtávkouvaným protichladným kuželem (AKK) o maximální 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

8. Nastavenie systému TherMax
Nerovnosti podložja je možné vyrovnat vykruťovaným protichladným kuželem (AKK) o maximálnej 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

9. Sellado de juntas de dilatación
• Rellenar la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

10. Instalación de la pieza de fijación
El par de apriete de la tuerca hexagonal (T_max debe tener un máximo de 20 Nm).

1. Realizzazione del foro di fissaggio
• Per il diametro e la profondità del foro, vedere la tabella „Dati di montaggio“.

2. Taglio in lunghezza del TherMax
• L'asta filettata 2 deve essere avvitata completamente nel cono antiraffreddo 3.

3. Fresatura dell'isolamento termico
• Fresare con il TherMax completo utilizzando l'inserto esagonale bit o la bussola esagonale SW 19.

4. Pulizia del foro
Pulire accuratamente il foro come da etichetta sulla cartuccia o conformemente all'ETA della resina a iniezione fischer.

5. Posizionamento del tassello di ancoraggio ad inniezione
• Riempire il giunto di dilatazione circolare tra il cono antiraffreddo e sigillante e fischer sigillante e adesivo KD, DKM o MS.

6. Iniekcija
• W przypadku otworów fasolkowych w kierunku obciążenia należy niewykorzystać części otworów fasolkowych muszą być całkowicie zalane zaprawą iniekcyjną.

7. Vyrviť otvor pod kotvu
Znamczyk otwory. Średnica i głębokość otworu są podane w tabeli „Dane montażowe“.

8. Skracanie TherMax
• Pęć naginawotną 2 musi zostać w całości wkręcony w termooizolacyjny stożek 3.

9. Uzcześnianie szczeliny dylatacyjnej
Zaląż okrężną szczelinę dylatacyjną między termooizolacyjnym stożkiem a tynkiem klejem i uszczelnieniem KD, DKM lub MS fischer.

10. Montáž prvku
Po dotarciu šestihkotne matice (zlatovací moment T_max max. 20 Nm) se upevněvací prvek nesmí opřít o povrch podkladu.

1. Vyrviť otvor
• Vyrviť otvor. Průměr a hloubka vrtaného otvoru viz tabuľka „Montážní údaje“.

2. Skrátenie TherMax
• Závitová tyč 2 musí byť úplne zasťakovaná do protichladného kužela 3.

3. Nafrézovanie tepelnej izolácie
• Nafrézovanie s kompletným systémom TherMax s použitím 6-branneho bitu, resp. 6-branneho orecha, veľkosti kľúča 19.

4. Čistenie vrtaného otvoru
Vyrviť otvor dôkladne vyčistiť podľa etikety na kartuzi inekčnej malty.

5. Ajuste del tamiz
Ladillo macizo / hormigón / hormigón colador: No es necesario el tamiz 1.

6. Inyección
• Rellenar el orificio perforado o el tamiz con el anclaje químico sin burbujas y retirar la cántula un poco más lejos con cada golpe.

7. Iniekcija
• Nerovnosti podložja je možno vyrovnat vrtávkouvaným protichladným kuželem (AKK) o maximální 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

8. Nastavenie systému TherMax
Nerovnosti podložja je možné vyrovnat vykruťovaným protichladným kuželem (AKK) o maximálnej 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

9. Sellado de juntas de dilatación
• Rellenar la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

10. Instalación de la pieza de fijación
El par de apriete de la tuerca hexagonal (T_max debe tener un máximo de 20 Nm).

1. Realizzazione del foro di fissaggio
• Per il diametro e la profondità del foro, vedere la tabella „Dati di montaggio“.

2. Taglio in lunghezza del TherMax
• L'asta filettata 2 deve essere avvitata completamente nel cono antiraffreddo 3.

3. Fresatura dell'isolamento termico
• Fresare con il TherMax completo utilizzando l'inserto esagonale bit o la bussola esagonale SW 19.

4. Pulizia del foro
Pulire accuratamente il foro come da etichetta sulla cartuccia o conformemente all'ETA della resina a iniezione fischer.

5. Posizionamento del tassello di ancoraggio ad inniezione
• Riempire il giunto di dilatazione circolare tra il cono antiraffreddo e sigillante e fischer sigillante e adesivo KD, DKM o MS.

6. Iniekcija
• W przypadku otworów fasolkowych w kierunku obciążenia należy niewykorzystać części otworów fasolkowych muszą być całkowicie zalane zaprawą iniekcyjną.

7. Vyrviť otvor pod kotvu
Znamczyk otwory. Średnica i głębokość otworu są podane w tabeli „Dane montażowe“.

8. Skracanie TherMax
• Pęć naginawotną 2 musi zostać w całości wkręcony w termooizolacyjny stożek 3.

9. Uzcześnianie szczeliny dylatacyjnej
Zaląż okrężną szczelinę dylatacyjną między termooizolacyjnym stożkiem a tynkiem klejem i uszczelnieniem KD, DKM lub MS fischer.

10. Montáž prvku
Po dotarciu šestihkotne matice (zlatovací moment T_max max. 20 Nm) se upevněvací prvek nesmí opřít o povrch podkladu.

1. Vyrviť otvor
• Vyrviť otvor. Průměr a hloubka vrtaného otvoru viz tabuľka „Montážní údaje“.

2. Skrátenie TherMax
• Závitová tyč 2 musí byť úplne zasťakovaná do protichladného kužela 3.

3. Nafrézovanie tepelnej izolácie
• Nafrézovanie s kompletným systémom TherMax s použitím 6-branneho bitu, resp. 6-branneho orecha, veľkosti kľúča 19.

4. Čistenie vrtaného otvoru
Vyrviť otvor dôkladne vyčistiť podľa etikety na kartuzi inekčnej malty.

5. Ajuste del tamiz
Ladillo macizo / hormigón / hormigón colador: No es necesario el tamiz 1.

6. Inyección
• Rellenar el orificio perforado o el tamiz con el anclaje químico sin burbujas y retirar la cántula un poco más lejos con cada golpe.

7. Iniekcija
• Nerovnosti podložja je možno vyrovnat vrtávkouvaným protichladným kuželem (AKK) o maximální 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

8. Nastavenie systému TherMax
Nerovnosti podložja je možné vyrovnat vykruťovaným protichladným kuželem (AKK) o maximálnej 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

9. Sellado de juntas de dilatación
• Rellenar la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

10. Instalación de la pieza de fijación
El par de apriete de la tuerca hexagonal (T_max debe tener un máximo de 20 Nm).

1. Realizzazione del foro di fissaggio
• Per il diametro e la profondità del foro, vedere la tabella „Dati di montaggio“.

2. Taglio in lunghezza del TherMax
• L'asta filettata 2 deve essere avvitata completamente nel cono antiraffreddo 3.

3. Fresatura dell'isolamento termico
• Fresare con il TherMax completo utilizzando l'inserto esagonale bit o la bussola esagonale SW 19.

4. Pulizia del foro
Pulire accuratamente il foro come da etichetta sulla cartuccia o conformemente all'ETA della resina a iniezione fischer.

5. Posizionamento del tassello di ancoraggio ad inniezione
• Riempire il giunto di dilatazione circolare tra il cono antiraffreddo e sigillante e fischer sigillante e adesivo KD, DKM o MS.

6. Iniekcija
• W przypadku otworów fasolkowych w kierunku obciążenia należy niewykorzystać części otworów fasolkowych muszą być całkowicie zalane zaprawą iniekcyjną.

7. Vyrviť otvor pod kotvu
Znamczyk otwory. Średnica i głębokość otworu są podane w tabeli „Dane montażowe“.

8. Skracanie TherMax
• Pęć naginawotną 2 musi zostać w całości wkręcony w termooizolacyjny stożek 3.

9. Uzcześnianie szczeliny dylatacyjnej
Zaląż okrężną szczelinę dylatacyjną między termooizolacyjnym stożkiem a tynkiem klejem i uszczelnieniem KD, DKM lub MS fischer.

10. Montáž prvku
Po dotarciu šestihkotne matice (zlatovací moment T_max max. 20 Nm) se upevněvací prvek nesmí opřít o povrch podkladu.

1. Vyrviť otvor
• Vyrviť otvor. Průměr a hloubka vrtaného otvoru viz tabuľka „Montážní údaje“.

2. Skrátenie TherMax
• Závitová tyč 2 musí byť úplne zasťakovaná do protichladného kužela 3.

3. Nafrézovanie tepelnej izolácie
• Nafrézovanie s kompletným systémom TherMax s použitím 6-branneho bitu, resp. 6-branneho orecha, veľkosti kľúča 19.

4. Čistenie vrtaného otvoru
Vyrviť otvor dôkladne vyčistiť podľa etikety na kartuzi inekčnej malty.

5. Ajuste del tamiz
Ladillo macizo / hormigón / hormigón colador: No es necesario el tamiz 1.

6. Inyección
• Rellenar el orificio perforado o el tamiz con el anclaje químico sin burbujas y retirar la cántula un poco más lejos con cada golpe.

7. Iniekcija
• Nerovnosti podložja je možno vyrovnat vrtávkouvaným protichladným kuželem (AKK) o maximální 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

8. Nastavenie systému TherMax
Nerovnosti podložja je možné vyrovnat vykruťovaným protichladným kuželem (AKK) o maximálnej 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

9. Sellado de juntas de dilatación
• Rellenar la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

10. Instalación de la pieza de fijación
El par de apriete de la tuerca hexagonal (T_max debe tener un máximo de 20 Nm).

1. Realizzazione del foro di fissaggio
• Per il diametro e la profondità del foro, vedere la tabella „Dati di montaggio“.

2. Taglio in lunghezza del TherMax
• L'asta filettata 2 deve essere avvitata completamente nel cono antiraffreddo 3.

3. Fresatura dell'isolamento termico
• Fresare con il TherMax completo utilizzando l'inserto esagonale bit o la bussola esagonale SW 19.

4. Pulizia del foro
Pulire accuratamente il foro come da etichetta sulla cartuccia o conformemente all'ETA della resina a iniezione fischer.

5. Posizionamento del tassello di ancoraggio ad inniezione
• Riempire il giunto di dilatazione circolare tra il cono antiraffreddo e sigillante e fischer sigillante e adesivo KD, DKM o MS.

6. Iniekcija
• W przypadku otworów fasolkowych w kierunku obciążenia należy niewykorzystać części otworów fasolkowych muszą być całkowicie zalane zaprawą iniekcyjną.

7. Vyrviť otvor pod kotvu
Znamczyk otwory. Średnica i głębokość otworu są podane w tabeli „Dane montażowe“.

8. Skracanie TherMax
• Pęć naginawotną 2 musi zostać w całości wkręcony w termooizolacyjny stożek 3.

9. Uzcześnianie szczeliny dylatacyjnej
Zaląż okrężną szczelinę dylatacyjną między termooizolacyjnym stożkiem a tynkiem klejem i uszczelnieniem KD, DKM lub MS fischer.

10. Montáž prvku
Po dotarciu šestihkotne matice (zlatovací moment T_max max. 20 Nm) se upevněvací prvek nesmí opřít o povrch podkladu.

1. Vyrviť otvor
• Vyrviť otvor. Průměr a hloubka vrtaného otvoru viz tabuľka „Montážní údaje“.

2. Skrátenie TherMax
• Závitová tyč 2 musí být úplne zasťakovaná do protichladného kužela 3.

3. Nafrézovanie tepelnej izolácie
• Nafrézovanie s kompletným systémom TherMax s použitím 6-branneho bitu, resp. 6-branneho orecha, veľkosti kľúča 19.

4. Čistenie vrtaného otvoru
Vyrviť otvor dôkladne vyčistiť podľa etikety na kartuzi inekčnej malty.

5. Ajuste del tamiz
Ladillo macizo / hormigón / hormigón colador: No es necesario el tamiz 1.

6. Inyección
• Rellenar el orificio perforado o el tamiz con el anclaje químico sin burbujas y retirar la cántula un poco más lejos con cada golpe.

7. Iniekcija
• Nerovnosti podložja je možno vyrovnat vrtávkouvaným protichladným kuželem (AKK) o maximální 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

8. Nastavenie systému TherMax
Nerovnosti podložja je možné vyrovnat vykruťovaným protichladným kuželem (AKK) o maximálnej 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

9. Sellado de juntas de dilatación
• Rellenar la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

10. Instalación de la pieza de fijación
El par de apriete de la tuerca hexagonal (T_max debe tener un máximo de 20 Nm).

1. Realizzazione del foro di fissaggio
• Per il diametro e la profondità del foro, vedere la tabella „Dati di montaggio“.

2. Taglio in lunghezza del TherMax
• L'asta filettata 2 deve essere avvitata completamente nel cono antiraffreddo 3.

3. Fresatura dell'isolamento termico
• Fresare con il TherMax completo utilizzando l'inserto esagonale bit o la bussola esagonale SW 19.

4. Pulizia del foro
Pulire accuratamente il foro come da etichetta sulla cartuccia o conformemente all'ETA della resina a iniezione fischer.

5. Posizionamento del tassello di ancoraggio ad inniezione
• Riempire il giunto di dilatazione circolare tra il cono antiraffreddo e sigillante e fischer sigillante e adesivo KD, DKM o MS.

6. Iniekcija
• W przypadku otworów fasolkowych w kierunku obciążenia należy niewykorzystać części otworów fasolkowych muszą być całkowicie zalane zaprawą iniekcyjną.

7. Vyrviť otvor pod kotvu
Znamczyk otwory. Średnica i głębokość otworu są podane w tabeli „Dane montażowe“.

8. Skracanie TherMax
• Pęć naginawotną 2 musi zostać w całości wkręcony w termooizolacyjny stożek 3.

9. Uzcześnianie szczeliny dylatacyjnej
Zaląż okrężną szczelinę dylatacyjną między termooizolacyjnym stożkiem a tynkiem klejem i uszczelnieniem KD, DKM lub MS fischer.

10. Montáž prvku
Po dotarciu šestihkotne matice (zlatovací moment T_max max. 20 Nm) se upevněvací prvek nesmí opřít o povrch podkladu.

1. Vyrviť otvor
• Vyrviť otvor. Průměr a hloubka vrtaného otvoru viz tabuľka „Montážní údaje“.

2. Skrátenie TherMax
• Závitová tyč 2 musí být úplne zasťakovaná do protichladného kužela 3.

3. Nafrézovanie tepelnej izolácie
• Nafrézovanie s kompletným systémom TherMax s použitím 6-branneho bitu, resp. 6-branneho orecha, veľkosti kľúča 19.

4. Čistenie vrtaného otvoru
Vyrviť otvor dôkladne vyčistiť podľa etikety na kartuzi inekčnej malty.

5. Ajuste del tamiz
Ladillo macizo / hormigón / hormigón colador: No es necesario el tamiz 1.

6. Inyección
• Rellenar el orificio perforado o el tamiz con el anclaje químico sin burbujas y retirar la cántula un poco más lejos con cada golpe.

7. Iniekcija
• Nerovnosti podložja je možno vyrovnat vrtávkouvaným protichladným kuželem (AKK) o maximální 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

8. Nastavenie systému TherMax
Nerovnosti podložja je možné vyrovnat vykruťovaným protichladným kuželem (AKK) o maximálnej 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

9. Sellado de juntas de dilatación
• Rellenar la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

10. Instalación de la pieza de fijación
El par de apriete de la tuerca hexagonal (T_max debe tener un máximo de 20 Nm).

1. Realizzazione del foro di fissaggio
• Per il diametro e la profondità del foro, vedere la tabella „Dati di montaggio“.

2. Taglio in lunghezza del TherMax
• L'asta filettata 2 deve essere avvitata completamente nel cono antiraffreddo 3.

3. Fresatura dell'isolamento termico
• Fresare con il TherMax completo utilizzando l'inserto esagonale bit o la bussola esagonale SW 19.

4. Pulizia del foro
Pulire accuratamente il foro come da etichetta sulla cartuccia o conformemente all'ETA della resina a iniezione fischer.

5. Pos