

| Kurzbezeichnung | Füllgut | Füllart | Rissbreite | Vorangegangene Maßnahmen |
|-----------------|------------------|------------|------------|--------------------------|
| EP-T | Epoxidharz | Tränken | ≥ 0,20 mm | keine |
| ZL-T | Zementleim | Tränken | ≥ 0,80 mm | keine mit EP |
| ZS-T | Zementsuspension | Tränken | ≥ 0,40 mm | keine mit EP |
| EP-I | Epoxidharz | Injizieren | ≥ 0,10 mm | keine mit Kunststoff |
| PUR-I | Polyurethanharz | Injizieren | ≥ 0,30 mm | Wiederholung zulässig |
| ZL-I | Zementleim | Injizieren | ≥ 0,80 mm | keine mit Kunststoff |
| ZS-I | Zementsuspension | Injizieren | ≥ 0,25 mm | keine mit Kunststoff |

Die Tabelle zeigt, ab welchen Rissbreiten das jeweilige Füllgut einsetzbar ist und welche Bedingungen an vorangegangene Maßnahmen gestellt werden. Bei Ausführung und während der Erhärtung darf die Temperatur von Füllgut und Bauteil für EP 8°C, für ZL/ZS 5°C und für PUR 6°C nicht unterschreiten.