

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.