

**Allgemeine  
bauaufsichtliche  
Zulassung/  
Allgemeine  
Bauartgenehmigung**

Eine vom Bund und den Ländern gemeinsam  
getragene Anstalt des öffentlichen Rechts

**Zulassungs- und Genehmigungsstelle  
für Bauprodukte und Bauarten**

Datum: 15.03.2022      Geschäftszeichen: II 64-1.101.29-9/21

**Nummer:  
Z-101.29-17**

**Geltungsdauer**  
vom: **29. März 2022**  
bis: **29. März 2027**

**Antragsteller:**  
**SPESAN Handels-GmbH**  
Dießenleitenweg 178  
4040 LINZ  
ÖSTERREICH

**Gegenstand dieses Bescheides:**  
**"Spesan WN", "Spesan WS", "Spesan WL" und "Spesan WV" als Schleierinjektionen**

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich  
zugelassen/ genehmigt.  
Dieser Bescheid umfasst sieben Seiten und drei Anlagen.  
Dieser Bescheid verlängert die Geltungsdauer der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung  
Nr. Z-101.29-17 vom 13. Februar 2017.

DIBt

## I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit diesem Bescheid ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Regelungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Dieser Bescheid ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Dieser Bescheid wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Dem Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Verwendungs- bzw. Anwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien zur Verfügung zu stellen.
- 5 Dieser Bescheid darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen diesem Bescheid nicht widersprechen, Übersetzungen müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Dieser Bescheid wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Grundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.

## II BESONDERE BESTIMMUNGEN

### 1 1 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

(1) Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gilt für die Bewertung der Injektionsharze "Spesan WN", "Spesan WS", "Spesan WL" und "Spesan WV" der Firma SPESAN Handels-GmbH hinsichtlich der Auswirkungen auf Boden und Grundwasser als Schleierinjektionen im Geltungsbereich der Landesbauordnungen.

(2) "Spesan WN", "Spesan WS", "Spesan WL" und "Spesan WV" sind zweikomponentige Injektionsharze auf Polyurethanbasis. Die Komponenten A ("Spesan WN", "Spesan WS", "Spesan WL" oder "Spesan WV") und B ("Spesan B") werden vor der Verarbeitung miteinander vermischt und anschließend mit einer 2-Komponenten-Pumpe in gleichen Volumenanteilen injiziert.

(3) "Spesan WN", "Spesan WS", "Spesan WL" und "Spesan WV" werden in den Baugrund an der Außenseite des Bauwerkes injiziert. Die Injektion erfolgt über Bohrungen durch außenliegende Bauteile und wird üblicherweise zur nachträglichen Abdichtung von Bauwerken gegen Wasser und Bodenfeuchte angewendet. Die Bauprodukte "Spesan WN", "Spesan WS", "Spesan WL" und "Spesan WV" härten im gesättigten und/oder ungesättigten Boden aus. Die Eignung als Abdichtungsmittel ist nicht Gegenstand dieser Zulassung.

(4) Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die wasserrechtliche Erlaubnis nach § 8 Abs. 1 des Wasserhaushaltsgesetzes vom 31. Juli 2009.

### 2 Bestimmungen für das Bauprodukt

#### 2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

(1) Die Injektionsharze müssen die Anforderungen der Grundsätze "Bewertung der Auswirkungen von Bauprodukten auf Boden und Grundwasser" (Fassung 2011) erfüllen. Diese Aussage zur Umweltverträglichkeit gilt nur bei der Einhaltung der besonderen Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung. Der Erlaubnisvorbehalt der zuständigen Wasserbehörde, insbesondere in Wasserschutz-zonen, bleibt hiervon unberührt.

(2) Das Bauprodukt erfüllt für den vorgesehenen Verwendungsbereich die Anforderungen an normalentflammbare Baustoffe.

(3) Die Injektionsharze bestehen aus einer Mischung der A-Komponente ("Spesan WN", "Spesan WS", "Spesan WL" oder "Spesan WV") und B-Komponente ("Spesan B"). Die Rezepturen der Komponenten sind beim DIBt hinterlegt.

(4) Die Injektionsharze und seine Komponenten müssen die in den Tabellen A1 bis A4 der Anlagen 1 und 2 angegebenen technischen Kenndaten einhalten.

(5) Die Mischungsverhältnisse der Komponenten müssen mit den in den Tabellen B1 bis B4 der Anlagen 1 und 2 angegebenen Werten übereinstimmen.

#### 2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

##### 2.2.1 Herstellung

Die Herstellung der A und B-Komponenten darf nur im von der Firma SPESAN Handels-GmbH benannten Herstellwerk 1 nach den im DIBt hinterlegten Rezepturen erfolgen. Änderungen in den Rezepturen bedürfen der vorherigen Zustimmung durch das DIBt.

##### 2.2.2 Verpackung, Transport und Lagerung

(1) Die auf den Gebinden vermerkten Angaben zu Anforderungen aus anderen Rechtsbereichen (z. B. Gefahrstoff- und Transportrecht) sind zu beachten.

(2) Verpackung, Transport und Lagerung der Materialien müssen so erfolgen, dass die Gebrauchstauglichkeit nicht beeinträchtigt wird. Insbesondere sind alle Komponenten in geschlossenen Originalgebinden vor Feuchtigkeit geschützt bei Raumtemperatur zu lagern. Umgebungstemperaturen unter 0 °C und über 30 °C sind während der Injektion unbedingt zu vermeiden. Die auf den Gebinden angegebene maximale Lagerzeit der Komponenten ist zu beachten.

### 2.2.3 Kennzeichnung

Die Gebinde (Liefergefäße) der Komponenten sind im Herstellwerk nach Abschnitt 2.2.1 jeweils mit folgenden Angaben zu kennzeichnen:

- Bezeichnung der Komponente
- Name des Herstellers (Zulassungsinhaber)
- Unverschlüsseltes Verfallsdatum
- Chargen-Nr.
- Kennzeichnung aufgrund der Vorschriften der EG-Verordnung Nr. 1272/2008 (CLP-Verordnung) bzw. der Verordnung zum Schutz vor gefährlichen Stoffen (Gefahrstoffverordnung – GefStoffV) in der jeweils geltenden Fassung mit z. B. Gefahrensymbol, Gefahrenbezeichnung, Gefahrenhinweisen und Sicherheitsratschlägen

Ferner muss jedes Gebinde vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung mit dem Ü-Zeichen darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3.2 erfüllt sind.

## 2.3 Übereinstimmungsbestätigung

### 2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung des Bauprodukts mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für das in Abschnitt 2.2.1 angegebene Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikats einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung durch eine anerkannte Überwachungsstelle nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen:

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller des Bauprodukts eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben.

### 2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

(1) Für das in Abschnitt 2.2.1 angegebene Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

(2) Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die in Tabelle 1 aufgeführten Maßnahmen einschließen.

Tabelle 1: Maßnahmen der werkseigenen Produktionskontrolle

Gegenstand der Prüfung	Dokumentation	Häufigkeit	Überwachungswert
Dichte der Komponenten A und der Komponente B	Aufzeichnung	1 x je Charge	s. Tabelle A1, A2, A3 bzw. A4 Anlage 1 bzw. 2
Viskosität der Komponenten A und der Komponente B	Aufzeichnung	1 x je Charge	s. Tabelle A1, A2, A3 bzw. A4 Anlage 1 bzw. 2
Hydroxylzahl der Komponenten A	Aufzeichnung	1 x je Charge	s. Tabelle A1, A2, A3 bzw. A4 Anlage 1 bzw. 2
Isocyanatgehalt der Komponente B	Aufzeichnung	1 x je Charge	s. Tabelle A1, A2, A3 bzw. A4 Anlage 1 bzw. 2
Reaktionszeiten der Mischungen (bei 23 °C)	Aufzeichnung	1 x je Komponenten - Charge	s. Tabelle A1, A2, A3 bzw. A4 Anlage 1 bzw. 2

(3) Von den A-Komponenten ist von jeder Charge eine Rückstellprobe von 250 ml über 1 Jahr aufzubewahren.

(4) Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials und der Bestandteile
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile
- Ergebnisse der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen

(5) Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

(6) Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Mangelhafte Komponenten, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu kennzeichnen, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist – soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich – die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

### 2.3.3 Fremdüberwachung

(1) In dem in Abschnitt 2.2.1 angegebenen Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen.

(2) Die Fremdüberwachung umfasst die Kontrolle der Herstellung der Bauprodukte bzw. seiner Ausgangsmaterialien. Der Umfang der Fremdüberwachung sowie die einzuhaltenden Überwachungswerte regeln sich gemäß Anlage 3. Die im Rahmen der Fremdüberwachung gemäß Anlage 3 zweimal jährlich vorgesehenen Prüfungen brauchen nur einmal jährlich vorgenommen zu werden, wenn durch die Erstprüfung zur Erteilung des Übereinstimmungszertifikats nachgewiesen ist, dass die Bauprodukte bzw. seine Ausgangsmaterialien ordnungsgemäß hergestellt werden. Nach ungenügendem Prüfergebnis aufgrund jährlicher Überwachungsprüfungen ist der Entnahme- und Prüfzeitraum auf halbjährlichen Turnus gemäß Anlage 3 zurückzunehmen.

(3) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Bauprodukte bzw. deren Ausgangsmaterialien mit folgendem Prüfumfang durchzuführen:

- Prüfung der Identität der Materialien gemäß Abs. 2.3.2 (2) Tabelle 1
- Aufnahme eines IR-Spektrums des ausreagierten Materials (Herstellung einer Probe mit 2 mm Schichtdicke, die 28 Tage bei Raumklima getrocknet wird, Probenvorbereitung durch Aufmahlen und Herstellen eines KBr-Presslings)
- Aufnahme von IR-Spektren der Einzelkomponenten (A- und B-Komponente)

(4) Die Ergebnisse sind mit den Tabellen A1, A2, A3, und A4 der Anlagen 1 und 2 und den beim DIBt hinterlegten IR-Spektren/Kurven zu vergleichen.

(5) Die Probenahme und Prüfungen obliegen einer anerkannten Überwachungsstelle. Auf die Erstprüfung kann verzichtet werden, wenn die der Zulassung zugrunde liegende Prüfung an von einer anerkannten Überwachungsstelle repräsentativ aus der laufenden Produktion entnommenen Proben durchgeführt wurde. Die Erstprüfung ist zu wiederholen, wenn sich die Produktionsvoraussetzungen ändern.

(6) Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

### **3 Bestimmungen für die Ausführung**

#### **3.1 Ausführung**

(1) Die Ausführung der Schleierinjektionen auf der Baustelle nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung darf jeweils nur von solchen Betrieben vorgenommen werden, deren Personal vom Antragsteller entsprechend unterwiesen und autorisiert ist.

(2) Bei der Ausführung der Schleierinjektionen haben die Mischungsverhältnisse der Komponenten den in den Tabellen B1, B2, B3 und B4 der Anlagen 1 und 2 angegebenen Werten zu entsprechen.

(3) Vor der Injektion ist mit den vorgemischten Komponenten für jede Vormischung die Reaktionszeit zu überprüfen.

(4) Die Injektion der Injektionsgele darf nur mit 2-Komponenten-Pumpen mit Zwangsgleichförderung beider Komponenten oder anderer Pumpen mit einer gleichwertigen Sicherstellung des Mischungsverhältnisses von 1 : 1 Volumenanteilen durch die Gerätekonstruktion erfolgen. Es ist ein Verpresskopf mit Statikmischer einzusetzen.

#### **3.2 Überwachung der Ausführung**

(1) Bei der Ausführung der Schleierinjektionen sind mindestens folgende Daten zu erfassen und zu dokumentieren:

- Art und Menge des Verpressmaterials unter Angabe der Chargen-Nr.
- Mischungsverhältnis und Reaktionszeit (mit Temperaturangabe) des Materials
- Verpressdruck
- Bauteiltemperatur
- Temperatur des Injektionsmaterials
- Vermerke zur Überprüfung und Funktionskontrolle der Injektionstechnik sowie der Geräte zur Dosierung und Mischung der Komponenten
- Unterschrift eines verantwortlichen Vertreters der ausführenden Firma

(2) Für großflächige und/oder technisch schwierige Abdichtungen ist die Dokumentation folgender weiterer Parameter zu empfehlen:

- Materialverbrauch pro Packer
- Verlauf der Injektion (Packerkontakt während der Injektion)
- Injektionsdauer pro Packer
- Volumenstrom

Brigitte Strathmann  
Referatsleiterin

Beglaubigt  
Dag

**Tabelle A1: Technische Kenndaten – "Spesan WN"**

Komponente	A-Komponente "Spesan WN"	B-Komponente "Spesan B"	Fertige Mischung
Dichte <sup>1</sup> [g/cm <sup>3</sup> ] bei 23 ± 0,5 °C	1,004 ± 3 %	1,235 ± 3 %	-
Viskosität <sup>2</sup> [m·Pas] bei 23 ± 2 °C	240 ± 20 %	210 ± 20 %	-
Isocyanatgehalt <sup>3</sup> [%]	-	31,0 ± 10 %	-
Hydroxylzahl <sup>4</sup> [mg KOH/g]	300 ± 10 %	-	-
Konsistenz	flüssig	flüssig	fest
Farbe	farblos, gelblich	dunkelbraun	gelblich, braun
Reaktionszeit <sup>5</sup> [s] bei 23 ± 2 °C	-	-	65 ± 20 %

**Tabelle B1: Mischungsverhältnisse – "Spesan WN"**

Mischungsverhältnis Komponenten A : B	[Gewichtsteile] 1 : 1,2
Mischungsverhältnis Komponenten A : B	[Volumenteile] 1 : 1

**Tabelle A2: Technische Kenndaten – "Spesan WS"**

Komponente	A-Komponente "Spesan WS"	B-Komponente "Spesan B"	Fertige Mischung
Dichte <sup>1</sup> [g/cm <sup>3</sup> ] bei 23 ± 0,5 °C	1,004 ± 3 %	1,235 ± 3 %	-
Viskosität <sup>2</sup> [m·Pas] bei 23 ± 2 °C	240 ± 20 %	210 ± 20 %	-
Isocyanatgehalt <sup>3</sup> [%]	-	31,0 ± 10 %	-
Hydroxylzahl <sup>4</sup> [mg KOH/g]	300 ± 10 %	-	-
Konsistenz	flüssig	flüssig	fest
Farbe	farblos, gelblich	dunkelbraun	gelblich, braun
Reaktionszeit <sup>5</sup> [s] bei 23 ± 2 °C	-	-	48 ± 20 %

**Tabelle B2: Mischungsverhältnisse – "Spesan WS"**

Mischungsverhältnis Komponenten A : B	[Gewichtsteile] 1 : 1,2
Mischungsverhältnis Komponenten A : B	[Volumenteile] 1 : 1

- 1 DIN EN ISO 2811-1:2016-08 Beschichtungsstoffe – Bestimmung der Dichte – Teil 1: Pyknometer-Verfahren (ISO 2811 -1:2016)  
2 DIN EN ISO 3219:1994-10 Kunststoffe – Polymere/Harze in flüssigem, emulgiertem oder dispergiertem Zustand  
– Bestimmung der Viskosität mit einem Rotationsviskosimeter bei definiertem Geschwindigkeitsgefälle  
(ISO 3219:1993)  
3 DIN EN 1242:2013-05 Klebstoffe - Bestimmung des Isocyanatgehaltes  
4 DIN EN 1240:2011-07 Klebstoffe – Bestimmung der Hydroxylzahl und/oder des Hydroxylgehaltes  
5 ASTM D7487-18 Standard Practice for Polyurethane Raw Materials: Polyurethane Foam Cup Test

"Spesan WN", "Spesan WS", "Spesan WL" und "Spesan WV" als Schleierinjektionen

Technische Kenndaten

Anlage 1

**Tabelle A3: Technische Kenndaten – "Spesan WL"**

Komponente	A-Komponente "Spesan WL"	B-Komponente "Spesan B"	Fertige Mischung
Dichte <sup>1</sup> [g/cm <sup>3</sup> ] bei 23 ± 0,5 °C	1,003 ± 3 %	1,235 ± 3 %	-
Viskosität <sup>2</sup> [m·Pas] bei 23 ± 2 °C	220 ± 20 %	210 ± 20 %	
Isocyanatgehalt <sup>3</sup> [%]	-	31,0 ± 10 %	-
Hydroxylzahl <sup>4</sup> [mg KOH/g]	290 ± 10 %	-	-
Konsistenz	flüssig	flüssig	fest
Farbe	farblos, gelblich	dunkelbraun	gelblich, braun
Reaktionszeit <sup>5</sup> [s] bei 23 ± 2 °C	-	-	60 ± 20 %

**Tabelle B3: Mischungsverhältnisse – "Spesan WL"**

Mischungsverhältnis Komponenten A : B	[Gewichtsteile] 1 : 1,2
Mischungsverhältnis Komponenten A : B	[Volumenteile] 1 : 1

**Tabelle A4: Technische Kenndaten – "Spesan WV"**

Komponente	A-Komponente "Spesan WV"	B-Komponente "Spesan B"	Fertige Mischung
Dichte <sup>1</sup> [g/cm <sup>3</sup> ] bei 23 ± 0,5 °C	1,006 ± 3 %	1,235 ± 3 %	-
Viskosität <sup>2</sup> [m·Pas] bei 23 ± 2 °C	280 ± 20 %	210 ± 20 %	
Isocyanatgehalt <sup>3</sup> [%]	-	31,0 ± 10 %	-
Hydroxylzahl <sup>4</sup> [mg KOH/g]	320 ± 10 %	-	-
Konsistenz	flüssig	flüssig	fest
Farbe	farblos, gelblich	dunkelbraun	gelblich, braun
Reaktionszeit <sup>5</sup> [s] bei 23 ± 2 °C	-	-	50 ± 20 %

**Tabelle B4: Mischungsverhältnisse – "Spesan WV"**

Mischungsverhältnis Komponenten A : B	[Gewichtsteile] 1 : 1,2
Mischungsverhältnis Komponenten A : B	[Volumenteile] 1 : 1

- 1 DIN EN ISO 2811-1:2016-08 Beschichtungsstoffe – Bestimmung der Dichte – Teil 1: Pyknometer-Verfahren (ISO 2811 -1:2016)
- 2 DIN EN ISO 3219:1994-10 Kunststoffe – Polymere/Harze in flüssigem, emulgiertem oder dispergiertem Zustand  
– Bestimmung der Viskosität mit einem Rotationsviskosimeter bei definiertem Geschwindigkeitsgefälle  
(ISO 3219:1993)
- 3 DIN EN 1242:2013-05 Klebstoffe - Bestimmung des Isocyanatgehaltes
- 4 DIN EN 1240:2011-07 Klebstoffe – Bestimmung der Hydroxylzahl und/oder des Hydroxylgehaltes
- 5 ASTM D7487-18 Standard Practice for Polyurethane Raw Materials: Polyurethane Foam Cup Test

"Spesan WN", "Spesan WS", "Spesan WL" und "Spesan WV" als Schleierinjektionen

Technische Kenndaten

Anlage 2

**Tabelle C: Maßnahmen der Fremdüberwachung**

Gegenstand der Prüfung	Norm	Häufigkeit	Überwachungswert
Dichte der Komponente A	DIN EN ISO 2811-1 <sup>1</sup>	2 x jährlich	s. Tabelle A1, A2, A3 bzw. A4 Anlagen 1 und 2
Viskosität der Komponente A	DIN EN ISO 3219 <sup>2</sup>	2 x jährlich	s. Tabelle A1, A2, A3 bzw. A4 Anlagen 1 und 2
Hydroxylzahl der Komponente A	DIN EN 1240 <sup>3</sup>	2 x jährlich	s. Tabelle A1, A2, A3 bzw. A4 Anlagen 1 und 2
IR-Spektrum der Komponente A	DIN EN 1767 <sup>4</sup>	1 x jährlich	Zur allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung hinterlegten Kurve
Dichte der Komponente B	DIN EN ISO 2811-1 <sup>1</sup>	2 x jährlich	s. Tabelle A1, A2, A3 bzw. A4 Anlagen 1 und 2
Viskosität der Komponente B	DIN EN ISO 3219 <sup>2</sup>	2 x jährlich	s. Tabelle A1, A2, A3 bzw. A4 Anlagen 1 und 2
Isocyanatgehalt der Komponente B	DIN EN 1242 <sup>5</sup>	2 x jährlich	s. Tabelle A1, A2, A3 bzw. A4 Anlagen 1 und 2
IR-Spektrum der Komponente B	DIN EN 1767 <sup>4</sup>	1 x jährlich	Zur allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung hinterlegten Kurve
Reaktionszeit der Mischung	ASTM D7487-18 <sup>6</sup>	2 x jährlich	s. Tabelle A1, A2, A3 bzw. A4 Anlagen 1 und 2
Nachweis der Umweltverträglichkeit von "Spesan WN"	DIN 19631 <sup>7</sup>	1 x in 5 Jahren	Anforderungen der "Grundsätze zur Bewertung der Auswirkungen von Bauprodukten auf Boden und Grundwasser" (Fassung 2011)

- |   |                           |   |
|---|---------------------------|---|
| 1 | DIN EN ISO 2811-1:2016-08 | Beschichtungsstoffe – Bestimmung der Dichte – Teil 1: Pyknometer-Verfahren (ISO 2811 -1:2016)   |
| 2 | DIN EN ISO 3219:1994-10   | Kunststoffe – Polymere/Harze in flüssigem, emulgiertem oder dispergiertem Zustand – Bestimmung der Viskosität mit einem Rotationsviskosimeter bei definiertem Geschwindigkeitsgefälle (ISO 3219:1993) |
| 3 | DIN EN 1240:2011-07       | Klebstoffe – Bestimmung der Hydroxylzahl und/oder des Hydroxylgehaltes  |
| 4 | DIN EN 1767:1999-09       | Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken - Prüfverfahren – Infrarotanalyse  |
| 5 | DIN EN 1242:2013-05       | Klebstoffe - Bestimmung des Isocyanatgehaltes   |
| 6 | ASTM D7487-18             | Standard Practice for Polyurethane Raw Materials: Polyurethane Foam Cup Test  |
| 7 | DIN 19631:2016-07         | Elution von Bauprodukten – Perkolationsverfahren zur Untersuchung des Elutionsverhaltens von Injektionsmitteln  |

"Spesan WN", "Spesan WS", "Spesan WL" und "Spesan WV" als Schleierinjektionen

Maßnahmen der Fremdüberwachung

Anlage 3