

**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:

08.07.2022

Geschäftszeichen:

II 64-1.101.29-4/21

**Nummer:**

**Z-101.29-56**

**Geltungsdauer**

vom: **8. Juli 2022**

bis: **8. Juli 2027**

**Antragsteller:**

**MC-Bauchemie Müller GmbH & Co. KG**

Am Kruppwald 1-8

46238 Bottrop

**Gegenstand dieses Bescheides:**

**Hydrogel "MC-Injekt GL-95 TX" als Schleierinjektion**

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich  
zugelassen/genehmigt.

Dieser Bescheid umfasst sieben Seiten und drei Anlagen.

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 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

(1) Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gilt für die Bewertung des Hydrogels "MC-Injekt GL-95 TX" als Schleierinjektion der Firma MC-Bauchemie Müller GmbH & Co. KG hinsichtlich der Auswirkungen auf Boden und Grundwasser als Schleierinjektion im Geltungsbereich der Landesbauordnungen.

(2) "MC-Injekt GL-95 TX" ist ein fünfkomponentiges Hydrogel auf Acrylatbasis. Die Komponenten A1, A2 und A3 einerseits und die Komponenten B und B1 andererseits werden vor der Verarbeitung miteinander vermischt und anschließend mit einer 2-Komponenten-Pumpe in gleichen Volumenanteilen injiziert.

(3) "MC-Injekt GL-95 TX" wird 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 Grundwasser und Bodenfeuchte angewendet. Das Hydrogel "MC-Injekt GL-95 TX" härtet im gesättigten und/oder ungesättigten Boden aus. Das Hydrogel "MC-Injekt GL-95 TX" darf bei maximalen Bauteilgrößen (erdberührter, abgedichteter Fläche des Bauteils) von 1000 m<sup>2</sup> eingesetzt werden. In Trinkwassergewinnungsgebieten ist der Einsatz des Schleierinjektionsmittels "MC-Injekt GL-95 TX" unzulässig. Die Eignung als Abdichtung 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) Das Hydrogel muss die Anforderungen der "Grundsätze zur 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 bauaufsichtliche Zulassung. Der Erlaubnisvorbehalt der zuständigen Wasserbehörde, insbesondere in Wasserschutzzonen, bleibt hiervon unberührt.

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

(3) Das Hydrogel besteht aus einer Mischung der A1-Komponente, der A2-Komponente, der A3-Komponente, der B-Komponente und der B1-Komponente. Die Rezepturen der Komponenten sind beim DIBt hinterlegt.

(4) Das Hydrogel und seine Komponenten müssen die in Tabelle A und Tabelle B der Anlage 1 angegebenen technischen Kenndaten einhalten.

(5) Die Mischungsverhältnisse der Komponenten müssen mit denen in der Anlage 2 angegebenen Werten übereinstimmen.

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

##### 2.2.1 Herstellung

Die Herstellung der A1-, A2-, A3-, B- und der B1-Komponente darf nur im Werk der Firma MC-Bauchemie Müller GmbH & Co. KG in 46238 Bottrop 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.

Temperaturen unter 5 °C und über 30 °C sind 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 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 werkeigenen 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 A1, A2, A3 und B1   | Aufzeichnung  | 1 x je Charge            | s. Tabelle A Anlage 1 |
| Viskosität der Komponenten A1 und B1   | Aufzeichnung  | 1 x je Charge            | s. Tabelle A Anlage 1 |
| pH-Wert der Komponenten A1 und B1  | Aufzeichnung  | 1 x je Charge            | s. Tabelle A Anlage 1 |
| Brechungsindex der Komponenten A2 und A3   | Aufzeichnung  | 1 x je Charge            | s. Tabelle A Anlage 1 |
| Komponente B   | Kontrolle der Werksbescheinigung 2.2 nach DIN EN 10204 <sup>1</sup> | 1 x je Charge            | s. Tabelle A Anlage 1 |
| Reaktionszeit der Mischungen (bei $23 \pm 2^\circ\text{C}$ ) mit<br>a) 0,2 % Komp. B<br>b) 0,5 % Komp. B<br>c) 1 % Komp. B<br>d) 2 % Komp. B<br>e) 4 % Komp. B | Aufzeichnung  | 1 x je Komponentencharge | s. Tabelle B Anlage 1 |

(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 des Bauprodukts 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 das Bauprodukt 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 des Bauprodukts bzw. seiner Ausgangsmaterialien mit folgendem Prüfumfang durchzuführen:

- Prüfung der Identität der Materialien gemäß Absatz 2.3.2 (2) Tabelle 1
- Aufnahme des 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 (A1-, A2-, A3- und B1-Komponente)

(4) Die Ergebnisse sind mit Tabelle A und Tabelle B, Anlage 1 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 Schleierinjektion 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 Schleierinjektion haben die Mischungsverhältnisse der Komponenten den in Anlage 2 angegebenen Werten zu entsprechen.

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

(4) Die Injektion des Hydrogels 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 Schleierinjektion 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 A: Technische Kenndaten**

| Komponente   | A1-Komponente   | A2-Komponente | A3-Komponente | B-Komponente | B1-Komponente   |
|--|---|---------------|---------------|--------------|-----------------|
| <b>Dichte</b> <sup>1</sup> [g/cm <sup>3</sup> ]<br>(bei 20 ± 0,5 °C) | 1,212 ± 3 %   | 0,932 ± 3 %   | 1,049 ± 3 %   | --           | 1,04 ± 3 %      |
| <b>Viskosität</b> <sup>2</sup> [mPa*s]<br>(bei 20 ± 2 °C)            | 80 ± 20 %   | --            | --            | --           | 55 ± 20 %       |
| <b>pH-Wert</b> <sup>3</sup>  | 6,4 ± 10 %  | --            | --            | --           | 9,0 ± 10 %      |
| <b>Brechungsindex</b> <sup>4</sup>                                   | -- <sup>5</sup>   | 1,441 ± 0,3 % | 1,379 ± 0,3 % | --           | -- <sup>6</sup> |
| <b>Konsistenz</b>  | flüssig   | flüssig       | flüssig       | fest         | flüssig         |
| <b>Farbe</b>   | blau  | farblos       | farblos       | weiß         | weiß            |
| <sup>1</sup>   | DIN EN ISO 2811-1: 2016-08 Beschichtungsstoffe – Bestimmung der Dichte – Teil 1: Pyknometer-Verfahren (ISO 2811 -1:2016)  |               |               |              |                 |
| <sup>2</sup>   | 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) |               |               |              |                 |
| <sup>3</sup>   | DIN 19268:2021-10 pH-Messung – pH-Messung von wässrigen Lösungen mit pH-Messketten mit pH-Glaselektroden und Abschätzung der Messunsicherheit   |               |               |              |                 |
| <sup>4</sup>   | DIN EN ISO 489:1999-08 Kunststoffe – Bestimmung des Brechungsindex (ISO 489:1999)   |               |               |              |                 |
| <sup>5</sup>   | starke Schwankungen wegen blauer Einfärbung, Brechungsindex ist für die A1-Komponente zu ungenau  |               |               |              |                 |
| <sup>6</sup>   | starke Schwankungen wegen weißer Einfärbung, Brechungsindex ist für die B1-Komponente zu ungenau  |               |               |              |                 |

**Tabelle B: Technische Kenndaten**

| Fertige Mischung  | Mischung mit 0,2 % Komp. B   | Mischung mit 0,5 % Komp. B | Mischung mit 1 % Komp. B | Mischung mit 2 % Komp. B | Mischung mit 4 % Komp. B |
|---|--|----------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <b>Farbe</b>  | blau   | blau                       | blau                     | blau                     | blau                     |
| <b>Topfzeit</b> <sup>1</sup> [min:s]<br>(bei 20 ± 2 °C) | 2:04 ± 20 %  | 1:05 ± 20 %                | 0:40 ± 20 %              | 0:25 ± 20 %              | 0:15 ± 20 %              |
| <sup>1</sup>  | DIN EN ISO 9514:2019-10 Beschichtungsstoffe – Bestimmung der Verarbeitungszeit von Mehrkomponenten-Beschichtungssystemen – Vorbereitung und Konditionierung von Proben und Anleitung für die Prüfung (ISO 9514:2005) |                            |                          |                          |                          |

Hydrogel "MC-Injekt GL-95 TX" als Schleierinjektion

Technische Kenndaten

Anlage 1

**Tabelle C: Mischungsverhältnisse**

| <b>Mischungsverhältnis 0,2 % Komp. B</b> |                            |
|--|----------------------------|
| Komponenten A1 : A2 : A3                 | 55 : 1 : 4 [Gewichtsteile] |
| B : B1                                   | 0,2 : 100 [Gewichtsteile]  |
| A1+A2+A3 : B+B1                          | 1 : 1 [Volumenteile]       |

**Tabelle D: Mischungsverhältnisse**

| <b>Mischungsverhältnis 0,5 % Komp. B</b> |                            |
|--|----------------------------|
| Komponenten A1 : A2 : A3                 | 55 : 1 : 4 [Gewichtsteile] |
| B : B1                                   | 0,5 : 100 [Gewichtsteile]  |
| A1+A2+A3 : B+B1                          | 1 : 1 [Volumenteile]       |

**Tabelle E: Mischungsverhältnisse**

| <b>Mischungsverhältnis 1 % Komp. B</b> |                            |
|--|----------------------------|
| Komponenten A1 : A2 : A3               | 55 : 1 : 4 [Gewichtsteile] |
| B : B1                                 | 1 : 100 [Gewichtsteile]    |
| A1+A2+A3 : B+B1                        | 1 : 1 [Volumenteile]       |

**Tabelle F: Mischungsverhältnisse**

| <b>Mischungsverhältnis 2 % Komp. B</b> |                            |
|--|----------------------------|
| Komponenten A1 : A2 : A3               | 55 : 1 : 4 [Gewichtsteile] |
| B : B1                                 | 2 : 100 [Gewichtsteile]    |
| A1+A2+A3 : B+B1                        | 1 : 1 [Volumenteile]       |

**Tabelle G: Mischungsverhältnisse**

| <b>Mischungsverhältnis 4 % Komp. B</b> |                            |
|--|----------------------------|
| Komponenten A1 : A2 : A3               | 55 : 1 : 4 [Gewichtsteile] |
| B : B1                                 | 4 : 100 [Gewichtsteile]    |
| A1+A2+A3 : B+B1                        | 1 : 1 [Volumenteile]       |

Hydrogel "MC-Injekt GL-95 TX" als Schleierinjektion

Mischungsverhältnisse

Anlage 2

**Tabelle H: Maßnahmen der Fremdüberwachung**

| Gegenstand der Prüfung   | Norm                           | Häufigkeit   | Überwachungswert  |
|--|--------------------------------|--|---|
| Dichte der Komponenten<br>A1, A2, A3 und B1  | DIN EN ISO 2811-1 <sup>1</sup> | 2 x jährlich   | s. Tabelle A, Anlage 1  |
| Viskosität der Komponenten<br>A1 und B1  | DIN EN ISO 3219 <sup>2</sup>   | 2 x jährlich   | s. Tabelle A, Anlage 1  |
| pH-Wert der Komponenten<br>A1 und B1   | DIN 19268 <sup>3</sup>         | 2 x jährlich   | s. Tabelle A, Anlage 1  |
| Brechungsindex der Komponenten<br>A2 und A3  | DIN EN ISO 489 <sup>4</sup>    | 2 x jährlich   | s. Tabelle A, Anlage 1  |
| B-Komponente   | --                             | 2 x jährlich   | Kontrolle der Werkszeugnisse<br>2.2 nach DIN EN 10204   |
| IR-Spektrum der Komponenten<br>A1, A2, A3 und B1   | DIN EN 1767 <sup>5</sup>       | 1 x jährlich   | Zur allgemeinen bauaufsichtlichen<br>Zulassung hinterlegten<br>Kurve  |
| IR-Spektrum des ausreagierten<br>Materials, Herstellung einer Probe mit<br>etwa 2 mm Schichtdicke, die 28 Tage<br>bei Raumklima getrocknet wird,<br>Aufmahlen und Herstellen eines KBr-<br>Presslings der Mischungen mit<br>0,2 %, 0,5 %, 1 %, 2 % und 4 %<br>Komponente B | DIN EN 1767 <sup>5</sup>       | 1 x jährlich   | Zur allgemeinen bauaufsichtlichen<br>Zulassung hinterlegten<br>Kurve  |
| Topfzeit der Mischungen mit<br>0,2 %, 0,5 %, 1 %, 2 % und 4 %<br>Komponente B  | DIN EN ISO 9514 <sup>6</sup>   | 2 x jährlich   | s. Tabelle B, Anlage 1  |
| Nachweis der Umweltverträglichkeit der<br>Mischung mit 4 % Komponente B <sup>7</sup>   | DIN 19631 <sup>8</sup>         | 1 x in 5<br>Jahren   | Anforderungen der "Grundsätze<br>zur Bewertung der Auswir-<br>kungen von Bauprodukten auf<br>Boden und Grundwasser"<br>(Fassung 2011) |
| 1  | DIN EN ISO 2811-1:2016-08      | Beschichtungsstoffe – Bestimmung der Dichte – Teil 1: Pyknometer-Verfahren<br>(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<br>(ISO 3219:1993) |   |
| 3  | DIN 19268:2021-10              | pH-Messung – pH-Messung von wässrigen Lösungen mit pH-Messketten mit pH-Glaselektroden und Abschätzung der Messunsicherheit  |   |
| 4  | DIN EN ISO 489:1999-08         | Kunststoffe – Bestimmung des Brechungsindex (ISO 489:1999)   |   |
| 5  | DIN EN 1767:1999-09            | Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken – Prüfverfahren – Infrarotanalyse   |   |
| 6  | DIN EN ISO 9514:2019-10        | Beschichtungsstoffe – Bestimmung der Verarbeitungszeit von Mehrkomponenten-Beschichtungssystemen – Vorbereitung und Konditionierung von Proben und Anleitung für die Prüfung<br>(ISO 9514:2019)          |   |
| 7  | als Doppelbestimmung           |  |   |
| 8  | DIN 19631:2016-07              | Elution von Bauprodukten – Perkulationsverfahren zur Untersuchung des Elutionsverhaltens von Injektionsmitteln   |   |

Hydrogel "MC-Injekt GL-95 TX" als Schleierinjektion

Maßnahmen der Fremdüberwachung

Anlage 3