

# BETEC<sup>®</sup> 192 & 193

Universalfugenmörtel zum Füllen von Fugen, zum Instandsetzen und zum Unterstopfen



## Produktbeschreibung

BETEC<sup>®</sup> 192 & 193 sind thixotropisch eingestellte, zementgebundene Mörtel, spezifisch entwickelt für die Fugenfüllung und konstruktive Verbindung von Fugen im waagerechten und senkrechten Auftrag. Aufgrund ihrer regulierbaren Konsistenz sind diese Materialien leicht und ohne Verschalung einsetzbar.

## Vorteile

- Leichter, schneller und effizienter Auftrag durch Pumpen, wodurch ein kontinuierliches Verfüllen ermöglicht wird.
- Senkrechte Fugen von mehreren Metern in der Höhe sind in einem Arbeitsgang verfüllbar.
- Regulierbare Konsistenz und thixotropes Verhalten (standfest) für Fugenverfüllung ohne Verwendung einer Schalung.
- Kraftschlüssiger Verbund und eine frühe Gestaltung und Glättung der Mörteloberfläche ist möglich.
- Leistungserklärung gemäß DIN EN 1504-3 und BS EN 1504-3.

## Zertifikate

- BETEC<sup>®</sup> 192 – Leistungserklärung gemäß DIN EN EN 1504-3 und BS EN 1504-3, Betoninstandsetzung Klasse R2.
- BETEC<sup>®</sup> 193 – Leistungserklärung gemäß DIN EN 1504-3 und BS EN 1504-3, Betoninstandsetzung Klasse R4

## Anwendungsgebiete

BETEC<sup>®</sup>192 und BETEC<sup>®</sup>193 dienen als Mörtel für:

- das Füllen und Verbinden von horizontalen und vertikalen Fugen bei Betonfertigteilen, wie z.B. Fertigbauteilen, Säulen, Balken, Unterzügen, Stahlträger und -säulen und Rahmen von Türen und Fenstern.
- das Unterstopfen von Metall- und Betonkonstruktionen, Fertigteilelementen, Brückenträgern und Hohlraumfüllungen.
- den Einsatz zur Erstellung eines Mörtelbetts und Hohlkehlen.
- die partielle Instandsetzung von Betonbauteilen mit karbonatisierungswiderstandsfähigen Beschichtung (BETEC<sup>®</sup> 192 - R2 / BETEC<sup>®</sup> 193 - R4).
- die partielle Instandsetzung von Betonbauteilen ohne karbonatisierungswiderstandsfähigen Beschichtung (BETEC<sup>®</sup> 193 - R4).

## Produkteigenschaften

### Technische Daten/Eigenschaften<sup>(1)</sup>

		BETEC® 192	BETEC® 193
Parameter	Einheit	Werte*	
Sieblinienbereich	[mm]	0-1	0-0.5
Einbaudicke <sup>(7)</sup>	[mm]	5 - 60	
Konsistenz	[-]	Einstellbare Konsistenz – Steif bis weichplastisch	
Wasserzugabe	[l /25 kg]	3,5 – 4,0	3,7 - 4,2
Verarbeitungszeit	[min]	≈ 45	
Verarbeitungstemperatur <sup>(4)</sup>	[°C]	+5 bis +30	
Quellmaß	[Vol-%]	> 0,1	
Frischmörteldichte	[kg/dm <sup>3</sup> ]	ca. 2,0	
Ergiebigkeit (25kg Sack)	[l]	≈ 14 - 15	
Druckfestigkeit <sup>(2)</sup>	[MPa]		
- 24 St.		≥ 25	≥ 40
- 7 Tage		≥ 45	≥ 65
- 28 Tage		≥ 48	≥ 75
Druckfestigkeitsklasse	[-]	C 35/45	C 55/67
Expositionsklassen <sup>(3)</sup>	[-]	X0, XC1-XC3, XD1-XD2, XF1	X0, XC1-XC4, XD1-XD3, XS1-XS3, XA1-XA2, XF1-XF3
Feuchteklassen <sup>(3)</sup>	[-]		WO, WF, WA
Haltbarkeit	12 Monate Trocken und frostfrei gelagert in original verschlossenem Gebinde.		
Verpackung	Säcke von 25 kg mit Plastikliner. 40 Säcke pro Palette (1000 kg)		
Aussehen	Graues Pulver		

(1) Typische Werte der Eigenüberwachung. Alle Tests wurden unter Laborbedingungen (21 °C und 65 % rel. Luftfeuchte) durchgeführt.

(2) Bei den dargestellten Druckfestigkeiten handelt es sich um Druckfestigkeiten gemessen an Prismen nach DIN EN 196-1.

(3) Gemäß EN 206-1:2001 in Kombination mit DIN 1045-2.

(4) Material-, Wasser-, Equipment- und Umgebungstemperatur. Frischmörteltemperaturen können abweichen.

(7) Die Dicke hängt von der Änderung der Konsistenz des Materials und der Anwendungsbedingungen ab. Für Reparaturanwendungen gilt eine Dicke von 5 mm pro Schicht.

## Anwendung

### 1. Untergrundvorbehandlung

- Die Vorbereitung des Untergrunds muss gemäß DIN EN 1504-10 Abschnitt 7 erfolgen.
- Der Untergrund muss frei von Schmutz, Fett, Schlämmen, losem Beton, losen Partikeln oder Schichten sein, die sich nachteilig auf die Haftung auswirken könnten.
- Schadhafte Beton entfernen und den Untergrund durch Sand- oder Kugelstrahlen, Hochdruckwasserstrahlen oder sonstige Verfahren vorbereiten, bis die Körnung freigelegt ist und so eine ausreichende Rauheit (Bindung) erreicht wird und die Poren offen sind.
- Der Untergrund mit sauberem Wasser im Voraus angefeuchtet werden. Der Untergrund muss frostfrei sein und eine Oberflächenzugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> haben.
- Bei der Betoninstandsetzung ist OMNITEK® CPC als Korrosionsschutzbeschichtung für die Behandlung des Bewehrungsstahls zu empfehlen.

### 2. Mischvorgang

#### Manuell

- Das Produkt muss unter Verwendung eines geeigneten Zwangsmischers (400–600 U/min) gemischt werden. Der Rührkorb muss vollständig im Pulver eingetaucht sein.
- Die gesamte erforderliche Wassermenge in den Mischer geben und 5 Minuten lang mischen, bis eine klumpenfreie, homogene Mischung entstanden ist.
- Um die gewünschte Konsistenz zu erhalten, kann der Wasseranteil variiert werden. Niemals mehr als die höchstzulässige Wassermenge verwenden.
- Die Mischzeit ist vom Typ des Mixers abhängig. Die Mindestzeit beträgt 5 Minuten.
- Der Mörtel sollte möglichst sofort nach dem Mischvorgang in den zu verfüllenden Bereich eingebracht werden. Nur so viel Mörtel anmischen, welches auch innerhalb der Verarbeitungszeit des Materials verwendet werden kann.
- Wenn der Mörtel nicht sofort verarbeitet werden kann, sollte er vor dem Verarbeiten erneut kurz aufgemischt werden. Niemals reduzierte Konsistenz durch zusätzliche Wasserzugabe aussteuern.

#### Maschinell

- Das Material kann maschinell in einem Arbeitsgang durch geeignete Mörtelpumpen (Durchlaufmischer) gemischt und gefördert werden.
- Die Mischzeit des Mörtels, ist abweichend von der manuellen Verarbeitung, durch die Mörtelpumpe vorgegeben.
- Zur Auswahl einer geeigneten Mischpumpe können Empfehlungen ausgesprochen werden.

### 3. Verarbeitung

- Das Material wird manuell aufgetragen oder maschinell in einem kontinuierlichen Arbeitsgang mittels geeigneter Schnecken-/Schraubenpumpen aufgetragen.
- Der Mörtel kann mit einer Kelle manuell aufgetragen werden. Fest in den Auftragsbereich drücken, um eine einwandfreie Haftung und die Verdichtung des Materials zu gewährleisten. In den Bereichen um Bewehrungsstäbe herum und hinter denselben mit besonderer Sorgfalt vorgehen.
- Das Material kann in mehreren Schichten aufgetragen werden. Insbesondere bei der Instandsetzung wird empfohlen, bei höheren Schichtdicken mit mehreren Auftragsschichten zu arbeiten.

#### 4. Nachbehandlung

- Die Nachbehandlung muss gemäß DIN EN 13670 in Verbindung mit DIN 1045-3 erfolgen.
- Bei warmen Umgebungsbedingungen oder Beanspruchung durch Wind muss der Vergussmörtel gegen austrocknen durch Abdecken mit Folie, Auflegen wasserspeichernder Abdeckungen oder kontinuierliches Besprühen mit sauberem Wasser geschützt werden.
- Bei kalten Umgebungsbedingungen mit isolierenden Planen, Dämmmaterialien, beheizbaren Abdeckbahnen oder anderen isolierenden Materialien vor Feuchteverlust und Abkühlung schützen. Bis zum endgültigen Abbinden die Oberflächen vor Frost und Regen schützen.
- In kalten, feuchten oder unbelüfteten Bereichen kann es erforderlich sein, eine längere Aushärtungszeit vorzusehen oder eine Zwangsbelüftung anzuwenden, um Kondensation zu vermeiden. Entfeuchter niemals während der Aushärtungszeit oder innerhalb von 28 Tagen nach Auftrag einsetzen.
- Die Nachbehandlung sollte mindestens 5 Tage betragen.
- Die Nachbehandlung sollte so bald wie möglich stattfinden; spätestens, wenn die Oberfläche des Materials anfängt abzubinden.
- Als Alternative zu konventionellen Nachbehandlungsmethoden können geeignete Nachbehandlungsmittel verwendet werden.

#### 5. Reinigung und Pflege

- Die Mischwerkzeuge sollten sofort nach der Verarbeitung mit sauberem Wasser gereinigt werden. Ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden.

#### 6. Hinweis

- Zementgebundene Baustoffe können unter bestimmten Bedingungen zu Inkompatibilitäten in Verbindung mit Nichteisenmetallen (wie z.B. Aluminium, Kupfer, Zink) führen.
- Niedrige Temperaturen verlangsamen die Fließfähigkeit und verzögern das Abbindeverhalten und die Festigkeitsentwicklung. Hohe Temperaturen können das Abbindeverhalten und die Festigkeitsentwicklung beschleunigen und die Verarbeitungszeit des Materials verringern. Bei einer Umgebungstemperatur von weniger als 5 °C, oder wenn innerhalb von 24 Stunden die Temperatur unter 5 °C fällt, das Material nicht auftragen.

## Gesundheit & Sicherheit

BETEC® 192 und 193 ist ein zementgebundenes Produkt und kann daher Reizungen an Haut und Augen verursachen. Diese sollten während der Anwendung geschützt werden. Tragen Sie stets Schutzkleidung, und Schutzhandschuhe. Das Tragen einer Staubschutzmaske wird dringend empfohlen. Spülen Sie Spritzer auf Augen oder Haut sofort mit reichlich Wasser ab. Konsultieren Sie einen Arzt, wenn die Reizung fortbesteht. Die vollständigen Informationen können dem MSDS entnommen werden. Das MSDS bei GCP oder von unserer Website bezogen werden. GISCODE ZP1.

## Zertifikat CE

BETEC® 192



---

0921

---

GCP Germany GmbH

Pyrmonter Str. 56

D-32676 Lügde

Werk Essen

---

12

---

GCPESS-85534-01

---

0921-CPR-2064

---

EN 1504-3

---

Betoninstandsetzungsmörtel

---

<b>UK CA</b>
0086
GCP Germany GmbH
Pyrmonter Straße 56 D-32676 Lügde Plant Essen
22
Declaration of performance No: GCPESS-85534UK-01
0086 CPR 774462
BS EN 1504-3:2005
Concrete repair mortar

BETEC® 193




---

0921

---

GCP Germany GmbH

Pyrmonter Str. 56

D-32676 Lügde

Werk Essen

---

12

---

GCPESS-85841-01

---

0921-CPR-2064

---

EN 1504-3

---

Betoninstandsetzungsmörtel

<b>UK CA</b>
<b>0086</b>
<b>GCP Germany GmbH</b>
<b>Pyrmonter Straße 56 D-32676 Lügde Plant Essen</b>
<b>22</b>
<b>Declaration of performance No: GCP-ESS-85841UK-01</b>
<b>0086 CPR 774462</b>
<b>BS EN 1504-3:2005</b>
<b>Concrete repair mortar</b>

**gcpat.de | Auftragsannahme: +49 (0) 5281 7704-65 · auftrag.betec@gcpat.com**

Wir hoffen, dass die obigen Informationen von Nutzen sind. Sie beruhen auf für uns als richtig und zuverlässig betrachtenden Daten und Angaben und sollen dem Kunden zu Inbetrachtziehungs-, Überprüfungs- und Nachweiszwecken dienen, jedoch ohne Garantie unsererseits hinsichtlich erreichbarer Ergebnisse. Alle Angaben, Empfehlungen und Hinweise sind für patent- oder urheberrechtsverletzende Zwecke zu interpretieren. Für dieses Produkt bestehen ggf. Patente oder Patentanmeldungen.

Betec® ist ein eingetragener Handelsname von GCP Applied Technologies Inc. Alle angegebenen Werte sind Laborwerte. Kennwerte unter Baustellenbedingungen können hiervon abweichen. Mit Herausgabe dieses technischen Merkblattes verlieren alle vorhergehenden Versionen ihre Gültigkeit.

© Copyright 2025 GCP Applied Technologies Inc. Alle Rechte vorbehalten.

Druck in Deutschland | 12/2018 | Datenblatt Nr. 2.10 RV 2

GCP Applied Technologies Inc., 2325 Lakeview Parkway, Suite 450, Alpharetta, GA 30009, USA

GCP Germany GmbH, Alte Bottroper Str. 64, Essen, 45356

Dieses Dokument ist nur zum letzten aktualisierten Datum gültig und gilt nur für den Gebrauch in Deutschland. Es ist wichtig, dass Sie immer auf die aktuell verfügbaren Informationen unter der folgenden URL verweisen, um zum Zeitpunkt der Verwendung die aktuellsten Produktinformationen zur Verfügung zu stellen. Zusatzliteratur wie Auftragnehmerhandbücher, Technische Merkblätter, Detailzeichnungen und Detailempfehlungen sowie weitere relevante Dokumente finden Sie auch unter [www.gcpat.de](http://www.gcpat.de). Informationen, die auf anderen Websites gefunden werden, sind nicht verlässlich, da sie möglicherweise nicht auf dem neuesten Stand sind oder für die Bedingungen an Ihrem Standort gelten, und wir übernehmen keine Verantwortung für deren Inhalte. Bei Konflikten oder wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an den GCP-Kundendienst.

Last Updated: 2025-05-13

[gcpat.de/solutions/products/betec-zementgebundene-m-rtelsysteme/betec-192-193](http://gcpat.de/solutions/products/betec-zementgebundene-m-rtelsysteme/betec-192-193)