

# LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. 131/20193444

Eindeutiger Kenncode des Produkttypes:

**AC 16 trag, 70/100, T3, G5**

**Rezept Nr.: 131**

Verwendungszweck(e):

**Asphaltbeton - Empirischer Ansatz - Für den Bau von Straßen, Flugplätzen und sonstigen Verkehrsflächen, gemäß ÖN EN 13108-1 : 2008**

**Nicht geeignet für Objekte mit einer gesetzlichen Anforderung an das Brandverhalten.**

Hersteller:

**SWIETELSKY Baugesellschaft m.b.H.  
Mühlbachstraße 151a, A - 4063 HÖRSCHING**

**Werk Holzleiten**

System(e) zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit:

**System 2+**

Harmonisierte Norm:

**EN 13108-1 : 2008**

Notifizierte Stelle(n):

**Austrian Standards plus Certification, Nr.: 0988**

**Konformitätsbescheinigung 0988-CPR-0538 für die werkseigene Produktionskontrolle -  
System 2+**

-

Erklärte Leistung(en):

**Siehe Seite 2**

*Die Leistung des vorstehenden Produkts entspricht der erklärten Leistung/den erklärten Leistungen. Für die Erstellung der Leistungserklärung im Einklang mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 ist allein der obengenannte Hersteller verantwortlich.*

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

**F. Großbauer**

**A - 4050 TRAUN**

  
**11. September 2019**

| Wesentliche Merkmale  | Einheit            | Deklarierte Bandbreite |             |                |
|---|--------------------|------------------------|-------------|----------------|
| Löslicher Bindemittelgehalt   | M.-%               | 4,5                    | bis         | 5,1            |
| Hohlraumgehalt Probekörper  | V.-%               | $V_{\min 2,0}$         | —           | $V_{\max 4,0}$ |
| Marshall - Stabilität   | kN                 | —                      | —           | —              |
| Marshall - Fließwert  | mm                 | —                      | —           | —              |
| Marshall-Quotient   | kN / mm            |                        | —           |                |
| Fiktiver Hohlraumgehalt   | V.-%               |                        | KLF         |                |
| Hohlraumauffüllungsgrad   | %                  | KLF                    | —           | KLF            |
| Mindest - Wasserempfindlichkeit   | %                  |                        | KLF         |                |
| Widerstand gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale proportionale Spurrinntiefe | %                  |                        | KLF         |                |
| Widerstand gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale Spurbildungsrate            | mm/10 <sup>3</sup> |                        | KLF         |                |
| Bindemittelablauf   | M.-%               |                        | —           |                |
| Bleibende Verformung - Eindringtiefe  | mm                 | —                      | —           | —              |
| Bleibende Verformung - max. Zunahme   | mm                 | —                      | —           | —              |
| Widerstand gegen bleibende Verformung $U_{2500\max}$<br>$U_{5000\max}$                                  | mm                 |                        | —           |                |
| Affinität - Bedeckungsgrad  | %                  |                        | ≥ 80        |                |
| Kornverlust   | M.-%               |                        | —           |                |
| Brandverhalten  | -                  |                        | —           |                |
| Widerstand gegen Abrieb d. Spikereifen  | %                  |                        | KLF         |                |
| Treibstoffbeständigkeit auf Flugbetriebsflächen   | -                  |                        | KLF         |                |
| Beständigkeit gegen Enteisungsmittel - Flugbetriebsflächen  | -                  |                        | KLF         |                |
| Gestein-Bitumenaffinität auf Flugbetriebsflächen  | %                  |                        | —           |                |
| Qualitätsklasse gemäß RBV   | -                  |                        | KLF         |                |
| Temperatur des Mischgutes   | °C                 |                        | 140 bis 180 |                |
| Korngrößenverteilung  |                    |                        |             |                |
| Anteil ≤ 45,0 mm  | M.-%               |                        |             |                |
| Anteil ≤ 31,5 mm  | M.-%               |                        |             |                |
| Anteil ≤ 22,4 mm  | M.-%               | 100                    |             |                |
| Anteil ≤ 16,0 mm  | M.-%               | 90                     | bis         | 100            |
| Anteil ≤ 11,2 mm  | M.-%               | 75                     | bis         | 87             |
| Anteil ≤ 8,0 mm   | M.-%               | 64                     | bis         | 76             |
| Anteil ≤ 5,6 mm   | M.-%               |                        | KLF         |                |
| Anteil ≤ 4,0 mm   | M.-%               |                        | KLF         |                |
| Anteil ≤ 2,0 mm   | M.-%               | 29                     | bis         | 41             |
| Anteil ≤ 0,5 mm   | M.-%               | 13                     | bis         | 25             |
| Anteil ≤ 0,063 mm   | M.-%               | 6,0                    | bis         | 10,0           |
| -   |                    |                        |             |                |