LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. 2/20191501

Eindeutiger Kenncode des Produkttypes:

AC 4 deck, 70/100, A1, G3

Rezept Nr.: 2

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: **AMS - Asphaltmischwerk Süd Gesellschaft m.b.H.**
Guntramserstraße 128, A - 2620 Loipersbach

Werk Loipersbach

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-0468 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:

SWIETELSKY
Baugesellschaft m.b.H.
ZWEIGNIEDERLASSUNG
NATSCHBACH-LOIPERSBACH
2620 Natschbach-Loipersbach
Guntramserstraße 128
Tel. +43 / 2635 / 632 06
loipersbach@swietelsky.at

AMS-Asphaltmischwerk Süd
Gesellschaft m.b.H.
Betriebssiedlung
2620 Loipersbach, Guntramser Str. 128

Ing. Bernhard Flitsch

A - 2620 Loipersbach **25. März 2019**

./.

Erklärte Leistung(en) für Nr. 2/20191501

Wesentliche Merkmale	Einheit	Deklarierte Bandbreite		
Löslicher Bindemittelgehalt	M.-%	6,6	bis	7,2
Hohlraumgehalt Probekörper	V.-%	$V_{min\ 1,0}$	—	$V_{max\ 3,0}$
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 Spurrinnentiefe	%		KLF	
Widerstand gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale Spurbildungsrate	$mm/10^3$		KLF	
Bindemittelablauf	M.-%		—	
Bleibende Verformung - Eindringtiefe	mm	—	—	—
Bleibende Verformung - max. Zunahme	mm	—	—	—
Widerstand gegen bleibende Verformung $U_{2500max}$ $U_{5000max}$	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.-%			
Anteil ≤ 16,0 mm	M.-%			
Anteil ≤ 11,2 mm	M.-%			
Anteil ≤ 8,0 mm	M.-%	-		
Anteil ≤ 5,6 mm	M.-%	100	bis	-
Anteil ≤ 4,0 mm	M.-%	90	bis	100
Anteil ≤ 2,0 mm	M.-%	53	bis	65
Anteil ≤ 0,5 mm	M.-%	22	bis	34
Anteil ≤ 0,063 mm	M.-%	9,5	bis	13,5
-				