

# LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. 75/20191564

*Eindeutiger Kenncode des Produkttypes:*

**AC 16 bin, PmB 45/80-65, H1, G4**

**Rezept Nr.: 75**

*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:*

Ing. Bernhard Flitsch

**A - 2620 Loipersbach**

**AMS-Asphaltmischwerk Süd**  
**Gesellschaft m.b.H.**  
*Bernhard Flitsch*  
**Betriebsleitung**

**2620 Loipersbach, Guntramser Str. 128**

**25. März 2019**

Erklärte Leistung(en) für Nr. 75/20191564

| Wesentliche Merkmale  | Einheit            | Deklarierte Bandbreite       |     |                |
|---|--------------------|------------------------------|-----|----------------|
| Löslicher Bindemittelgehalt   | M.-%               | 4,3                          | bis | 4,9            |
| Hohlraumgehalt Probekörper  | V.-%               | $V_{\min 4,0}$               | —   | $V_{\max 6,0}$ |
| 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 | %                  | PRD <sub>Luft 5,0</sub>      |     |                |
| Widerstand gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale Spurbildungsrate              | mm/10 <sup>3</sup> | WTS <sub>Luft max 0.10</sub> |     |                |
| 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                 | 150 bis 190                  |     |                |
| <b>Korngrößenverteilung</b>   |                    |                              |     |                |
| 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.-%               | 72                           | bis | 84             |
| Anteil ≤ 8,0 mm   | M.-%               | 62                           | bis | 74             |
| Anteil ≤ 5,6 mm   | M.-%               | KLF                          |     |                |
| Anteil ≤ 4,0 mm   | M.-%               | KLF                          |     |                |
| Anteil ≤ 2,0 mm   | M.-%               | 27                           | bis | 39             |
| Anteil ≤ 0,5 mm   | M.-%               | 12                           | bis | 24             |
| Anteil ≤ 0,063 mm   | M.-%               | 3,5                          | bis | 7,5            |