



# LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. 121411-01/19

ASPHALTMISCHANLAGE INNSBRUCK

Eindeutiger Kenncode des Produkttypes :

**AC 32 trag 70/100, T2, G4**  
**Rezept Nr.: 12 14 11**

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck (e):

**Asphaltbeton - Empirischer Ansatz für den Bau von Straßen Flugplätzen  
und sonstigen Verkehrsflächen ÖN EN 13108 –1: 2008**  
**Nicht geeignet für Objekte mit einer gesetzlichen Anforderung an das Brandverhalten**

Hersteller:

**ASW-Asphaltmischanlage Innsbruck GmbH & Co KG Josef-Mayr-Nusser-Weg 2,  
A-6020 Innsbruck  
Werk Innsbruck**

System (e) zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit :

**System 2+**

Notifizierte Stelle (n):

**Austria Standards plus Certification Nr.:0988**  
**Konformitätsbescheinigung 0988 – CPR – 0832 für die**  
**Werkseigene Produktionskontrolle**

Erklärte Leistungen:

**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:

Unterschrift für den Hersteller und im Namen des Herstellers:

Innsbruck, 25.02.2019  
Ort und Datum der Ausstellung

Jürgen Hasel WPK Beauftragter  
Name und Funktion

**ASW** GMBH & CO KG  
Handwritten signature  
ASPALTMISCHANLAGE INNSBRUCK  
JOSEF-MAYR-NUSSER-WEG 2, 6020 INNSBRUCK

Wesentliche Merkmale	Leistung		
Bindemittelgehalt, löslich	M.-%	3,3 bis 3,9	
Hohlraumgehalt Marshallprobekörper	V.-%	$V_{\min 2,0}$ — $V_{\max 5}$	
Stabilität Marshallprobekörper	kN	KLF — KLF	
Fließwert Marshallprobekörper	mm	KLF — KLF	
Marshall-Quotient	kN / mm	KLF	
Fiktiver Hohlraumgehalt	V.-%	KLF	
Hohlraumauffüllungsgrad	%	KLF — KLF	
Mindest Wasserempfindlichkeit	%	KLF	
Beständigkeit gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B ,maximale Spurbildungsrate	Mm/ 10 <sup>3</sup>	WTS Luft max 1,00	
Bindemittelablauf	M.-%	—	
Bleibende Verformung - Eindringtiefe	mm	— — —	
Bleibende Verformung - max. Zunahme	mm	— — —	
Bleibende Verformung - max. dynamische Eindringtiefe	mm	—	
Brandverhalten	-	— — —	
Affinität - Bedeckungsgrad	%	≥ 80	
Kornverlust	M.-%	—	
Widerstand gegen Abrieb d. Spikereifen	%	KLF	
Treibstoffbeständigkeit auf Flugplätzen	-	KLF	
Beständigkeit gegen Enteisungsmittel	-	KLF	
Gestein-Bitumenaffinität auf Flugplätzen	%	—	
Qualitätsklasse gemäß RBV	-	—	
Temperatur des Mischgutes	°C	140 bis 180	
Korngrößenverteilung			
Anteil ≤ 45,0 mm	M.-%	100	
Anteil ≤ 31,5 mm	M.-%	90 - 100	
Anteil ≤ 22,4 mm	M.-%	76 - 88	
Anteil ≤ 16,0 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 11,2 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 8,0 mm	M.-%	47 - 59	
Anteil ≤ 5,6 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 4,0 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 2,0 mm	M.-%	24 - 36	
Anteil ≤ 1,0 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 0,5 mm	M.-%	9 - 21	
Anteil ≤ 0,25 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 0,063 mm	M.-%	5,0 – 9,0	