



# LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. 35 39 14 0-01/19

ASPHALTMISCHANLAGE INNSBRUCK

Eindeutiger Kenncode des Produkttypes :

**AC 16 deck 70/100, A5, G8 RA10**

**35 39 14 0**

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck (e):

**Asphaltbeton - Empirischer Ansatz für den Bau von Straßen Flugplätzen  
und sonstigen Verkehrsflächen ÖN EN 13108 –1: 2008  
Auch 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+  
System 1 Brandverhalten**

Notifizierte Stelle (n):

**Austria Standards plus Zertifikation Nr.:0988**

**Konformitätsbescheinigung 0988 – CPR – 0832 für die Werkseigene Produktionskontrolle System 2+**

**Konformitätsbescheinigung 0988 – CPR – 1340 für die Werkseigene Produktionskontrolle System 1**

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, 15.03.2021

Ort und Datum der Ausstellung

Jürgen Hasel WPK Beauftragter

Name und Funktion

ASPHALTMISCHANLAGE INNSBRUCK  
JOSEF-MAYR-NUSSER-WEG 2, 6020 INNSBRUCK

Unterschrift

Wesentliche Merkmale	Leistung		
Bindemittelgehalt, löslich	M.-%	4,3	bis 4,9
Hohlraumgehalt Marshallprobekörper	V.-%	$V_{\min 2,0}$	— $V_{\max 4}$
Stabilität Marshallprobekörper	kN	KLF	— KLF
Fließwert Marshallprobekörper	m	KLF	— KLF
Marshall-Quotient	kN / mm	KLF	
Fiktiver Hohlraumgehalt	V.-%	KLF	
Hohlraumauffüllungsgrad	%	KLF	— KLF
Beständigkeit gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale proportionale Spurrinnentiefe	%	-	
Beständigkeit gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale Spurbildungsrate	Mm/ 10 <sup>3</sup>	-	
Bindemittelablauf	M.-%	—	
Bleibende Verformung - Eindringtiefe	m	—	— —
Bleibende Verformung - max. Zunahme	m	—	— —
Bleibende Verformung - max. dynamische Eindringtiefe	m	—	
Affinität - Bedeckungsgrad	%	≥ 80	
Kornverlust	M.-%	—	
Mindest Wasserempfindlichkeit	%	ITSR <sub>min60</sub>	
Brandverhalten	-	<b>A2fl</b> <b>Ohne weitere Brandausbreitung</b> —	
Widerstand gegen Abrieb d. Spikereifen	%	KLF	
Treibstoffbeständigkeit auf Flugplätzen	-	KLF	
Beständigkeit gegen Enteisungsmittel	-	KLF	
Gestein-Bitumenaffinität auf Flugplätzen	%	—	
Qualitätsklasse gemäß RBV	-	Qualitätsklasse U-A	
Temperatur des Mischgutes °C 140 bis 180			
Korngrößenverteilung			
Anteil ≤ 45,0 mm	M.-%	100	
Anteil ≤ 31,5 mm	M.-%	100	
Anteil ≤ 22,4 mm	M.-%	100	
Anteil ≤ 16,0 mm	M.-%	90 - 100	
Anteil ≤ 11,2 mm	M.-%	75 - 87	
Anteil ≤ 8,0 mm	M.-%	61 - 73	
Anteil ≤ 5,6 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 4,0 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 2,0 mm	M.-%	28 - 40	
Anteil ≤ 1,0 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 0,5 mm	M.-%	12 -24	
Anteil ≤ 0,25 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 0,063 mm	M.-%	6,0 - 10,0	