



ASPHALTMISCHANLAGE INNSBRUCK

LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. Seite 1/2

Nr. 313140 1-01/26

Eindeutiger Kenncode des Produkttypes:

AC 16 deck 70/100, A1, G1 RA 10

Rezept Nr.: 31 31 40 1

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck (e):

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

Hersteller:

**ASW-Asphaltemischanlage 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 Certification 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, 20.01.2026

Michael Außerhofer WPK Beauftragter

Ort und Datum der Ausstellung

Name und Funktion



Erklärte Leistung

| Wesentliche Merkmale | Leistung | | | |
|---|----------|---------------------|-----|---------------------|
| Bindemittelgehalt, löslich | M.-% | 4,5 | bis | 5,1 |
| Hohlraumgehalt Marshallprobekörper | V.-% | V _{min2,0} | — | V _{max4,0} |
| 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 | % | KLF | | |
| Beständigkeit gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B ,maximale Spurbildungsrate | Mm/ 10³ | KLF | | |
| Bindemittelablauf | M.-% | — | | |
| Bleibende Verformung - Eindringtiefe | m | — | — | — |
| Bleibende Verformung - max. Zunahme | m | — | — | — |
| Bleibende Verformung - max. dynamische Eindringtiefe | m | — | | |
| Affinität - Bedeckungsgrad | % | ≥ 80 | | |
| Kornverlust | M.-% | — | | |
| Mindest Wasserempfindlichkeit | % | KLF | | |
| Brandverhalten | - | A2# | | |
| 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 | 140bis 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.-% | 74 - 86 | | |
| 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.-% | 13 - 25 | | |
| Anteil ≤ 0,25 mm | M.-% | KLF | | |
| Anteil ≤ 0,063 mm | M.-% | 6,0 – 10,0 | | |