



LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. 32 31 10 3-01/26

ASPHALT MISCHANLAGE INNSBRUCK

Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:

AC 16 deck PmB 45/80-65, A2,G1

32 31 10 3

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-Asphaltmischchanlage 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 Certifikation 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



Unterschrift

| Wesentliche Merkmale | | Leistung | | | | |
|--|-----------|---|-------------|--------------|--|--|
| Bindemittelgehalt, löslich | M.-% | 4,6 | bis | 5,2 | | |
| Hohlraumgehalt Marshallprobekörper | V.-% | $V_{min2,5}$ | — | $V_{max4,5}$ | | |
| Stabilität Marshallprobekörper | kN | KLF | — | KLF | | |
| Fließwert Marshallprobekörper | m | KLF | — | KLF | | |
| Marshall-Quotient | kN / mm | KLF | | | | |
| Fiktiver Hohlraumgehalt | V.-% | KLF | | | | |
| Hohlräumauffüllungsgrad | % | KLF | — | KLF | | |
| Beständigkeit gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale proportionale Spurrinnentiefe | % | $PRD_{Luft\ 7,0}$ | | | | |
| Beständigkeit gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale Spurbildungsrate | $Mm/10^3$ | $WTS_{Luft\ max\ 1,0}$ | | | | |
| 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 | - | A2fl <i>Ohne weitere Brandausbreitung</i> | | | | |
| 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 \leq 45,0 mm | M.-% | 100 | | | | |
| Anteil \leq 31,5 mm | M.-% | 100 | | | | |
| Anteil \leq 22,4 mm | M.-% | 100 | | | | |
| Anteil \leq 16,0 mm | M.-% | 90 - 100 | | | | |
| Anteil \leq 11,2 mm | M.-% | 76 - 88 | | | | |
| Anteil \leq 8,0 mm | M.-% | 63 - 75 | | | | |
| Anteil \leq 5,6 mm | M.-% | KLF | | | | |
| Anteil \leq 4,0 mm | M.-% | KLF | | | | |
| Anteil \leq 2,0 mm | M.-% | 27 - 39 | | | | |
| Anteil \leq 1,0 mm | M.-% | KLF | | | | |
| Anteil \leq 0,5 mm | M.-% | 9 - 21 | | | | |
| Anteil \leq 0,25 mm | M.-% | KLF | | | | |
| Anteil \leq 0,063 mm | M.-% | 4,0 - 8,0 | | | | |