

## LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. EP-AMW / 130 / 2016

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:  
*AC 22 binder PmB 45/80-65, H1 G4*
2. Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zur Identifikation des Bauprodukts gemäß Artikel 11 Absatz 4:  
Sortennummer: AC2214NL1
3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:  
ÖNORM EN 13108-1  
Asphaltmischgut für die Herstellung von bituminösen Schichten  
für die Verwendung beim Bau von Straßen, Flugplätzen und sonstigen Verkehrsflächen
4. Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Marke und Kontaktanschrift des Herstellers gemäß Artikel 11 Absatz 5:  
AMW Hasenöhl  
  
Wagram 1  
4303 St. Pantaleon
5. Gegebenenfalls Name und Kontaktanschrift des Bevollmächtigten, der mit den Aufgaben gemäß Artikel 12 Absatz 2 beauftragt ist:  
AMW Hasenöhl  
Betriebsleiter: Andreas Berkovec  
Wagram 1  
4303 St. Pantaleon
6. System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts gemäß Anhang V:  
System 2+
7. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, das von einer harmonisierten Norm erfasst wird:  
Die notifizierte Zertifizierungsstelle Nr.: 1661  
hat die Erstinspektion des Werkes und die laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle nach dem System 2+ vorgenommen und Folgendes ausgestellt:  
  
Konformitätsbescheinigung 1661-CPR-0263 für die werkseigene Produktionskontrolle
8. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, für das eine Europäische technische Bewertung ausgestellt worden ist:  
Nicht zutreffend
9. Erklärte Leistung:  
siehe Seite 2
10. Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9.  
Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 4.  
Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

09.Mai.16  
Datum

Andreas Berkovec, Betriebsleiter

Unterschrift:



Wesentliche Merkmale		Leistung		
Bindemittelgehalt, löslich	M.-%	3,9	-	4,5
Hohlraumgehalt Marshallprobekörper	V.-%	$V_{min}$ 3,5	-	$V_{max}$ 5,5
Stabilität Marshallprobekörper	kN	KLF		
Fließwert Marshallprobekörper	mm	KLF		
Marshall-Quotient	KN/mm	KLF		
Fiktiver Hohlraumgehalt	Vol.-%	KLF		
Hohlraumfüllungsgrad	%	KLF		
Wasserempfindlichkeit	%	KLF		
Beständigkeit gegen bleibende Verformung kleines Gerät, Verfahren B	%	PRD <sub>Luft5,0</sub>		
Bindemittelablauf	M.-%	KLF		
Bleibende Verformung-Eindringtiefe	mm	KLF		
Bleibende Verformung-max. Zunahme	mm	KLF		
Bleibende Verformung - max. dynamische Eindringtiefe	mm	KLF		
Affinität - Bedeckungsgrad	%	≥ 80		
Kornverlust	M.-%	KLF		
Brandverhalten	-	A2 <sub>fl</sub>		
Widerstand gegen Abrieb durch Spikereifen	%	KLF		
Treibstoffbeständigkeit auf Flugplätzen	-	KLF		
Beständigkeit gegen Enteisungsmittel	-	KLF		
Gestein-Bitumenaffinität auf Flugplätzen	%	-		
Gefährliche Substanzen				
Im Eluat	pH-Wert	-	KLF	
	elektrische Leitfähigkeit	mS/m	KLF	
	Chrom (gesamt)	mg/kg TS	KLF	
	Kupfer	mg/kg TS	KLF	
	Ammonium-N	mg/kg TS	KLF	
	Nitrit-N	mg/kg TS	KLF	
	Sulfat-SO <sub>4</sub>	mg/kg TS	KLF	
	KW-Index	mg/kg TS	KLF	
Gesamtgehalt Σ16 PAK		mg/kg TS	KLF	
Temperatur des Mischgutes		°C	150	- 190
Korngrößenverteilung				
Anteil ≤ 45,0 mm		M.-%	KLF	
Anteil ≤ 31,5 mm		M.-%	KLF	
Anteil ≤ 22,4 mm		M.-%	90	- 100
Anteil ≤ 16,0 mm		M.-%	73	- 85
Anteil ≤ 11,2 mm		M.-%	KLF	
Anteil ≤ 8,0 mm		M.-%	53	- 65
Anteil ≤ 5,6 mm		M.-%	KLF	
Anteil ≤ 4,0 mm		M.-%	KLF	
Anteil ≤ 2,0 mm		M.-%	24	- 36
Anteil ≤ 0,5 mm		M.-%	10	- 22
Anteil ≤ 0,063 mm		M.-%	3,5	- 7,5