

# LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. AMW-TP-205-240314

Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:

**AC 22 deck 70/100, A5, G7, PSV44**

**Sortennummer: 205**

Verwendungszweck(e):

**ÖNORM EN 13108-1**

Asphaltmischgut für die Herstellung von bituminösen Schichten  
für die Verwendung beim Bau von Straßen, Flugplätzen und sonstigen Verkehrsflächen  
Auch für Objekte mit einer gesetzlichen Anforderung an das Brandverhalten.

Hersteller:

**AMW Asphalt-Mischwerk GmbH & Co KG**

**Industriestraße 5  
6832 Sulz**

**Mischanlage Sulz**  
Betriebsleiter: Eckhard Dobler  
**Industriestraße 5  
6832 Sulz**

System(e) zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit:

**System 2+**

**System 1 (nur Brandverhalten)**

Harmonisierte Norm:

**ÖNORM EN 13108-1**

Notifizierte Stelle(n):

**Nr.: 0988**

**Konformitätsbescheinigung 0988-CPR-0552 für die werkseigene Produktionskontrolle - System 2+**

**Konformitätsbescheinigung 0988-CPR-1391 für die werkseigene Produktionskontrolle - System 1**

Erklärte Leistung(en):

**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.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

14.Mär.24  
Datum

Eckhard Dobler, Betriebsleiter



Unterschrift

<i>Wesentliche Merkmale</i>	<i>Leistung</i>		
Bindemittelgehalt, löslich	M.-%	4,2	- 4,8
Hohlraumgehalt Marshallprobekörper	V.-%	$V_{min}$ 2,0	- $V_{max}$ 4
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 <small>kleines Gerät, Verfahren B, maximale proportionale Spurrinnentiefe</small>	%	KLF	
Beständigkeit gegen bleibende Verformung <small>kleines Gerät, Verfahren B, maximale Spurbildungsrate</small>	mm/10 <sup>3</sup> Lastzyklen	KLF	
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	-	A <sub>2fl</sub>	
Widerstand gegen Abrieb durch Spikereifen	%	KLF	
Treibstoffbeständigkeit auf Flugplätzen	-	KLF	
Beständigkeit gegen Enteisungsmittel	-	KLF	
Gestein-Bitumenaffinität auf Flugplätzen	%	-	
Qualitätsklasse gemäß RBV			
Temperaturgrenzen des Mischgutes	°C	140	- 180
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.-%	76	- 88
Anteil ≤ 11,2 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 8,0 mm	M.-%	55	- 67
Anteil ≤ 5,6 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 4,0 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 2,0 mm	M.-%	26	- 38
Anteil ≤ 0,5 mm	M.-%	10	- 22
Anteil ≤ 0,063 mm	M.-%	5,5	- 9,5