LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. PET-TP-42026-240607

Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:

AC 16 deck 70/100, A5, G7, PSV44

Sortennummer: 42026

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:

PORR Mischanlagen GmbH
Absberggasse 47
1100 Wien

Werk Petzenkirchen
Betriebsleiter: Ing. Christian Meisinger
Baugebiet Krems - Niederlassung Niederösterreich
3252 Petzenkirchen

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-1385 für die werkseigene Produktionskontrolle - System 2+

Konformitätsbescheinigung 0988-CPR-1386 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:

07. Jun 24 *Ing. Christian Meisinger, Betriebsleiter*

Datum Unterschrift

Erklärte Leistung(en) Nr. PET-TP-42026-240607

Wesentliche Merkmale	*Leistung*				
Bindemittelgehalt, löslich	M.-%	4,7	-	5,3
Hohlraumgehalt Marshallprobekörper	V.-%	$V_{min\ 1,5}$	-	$V_{max\ 3,5}$
Stabilität Marshallprobekörper	kN	KLF		
Fließwert Marshallprobekörper	mm	KLF		
Marshall-Quotient	kN/mm	KLF		
Fiktiver Hohlraumgehalt	Vol.-%	KLF		
Hohlraumfüllungsgrad	%	KLF		
Wasserempfindlichkeit	%	ITSR $_{min\ 60}$		
Beständigkeit gegen bleibende Verformung kleines Gerät, Verfahren B. maximale proportionale Spurrinnentiefe	%	KLF		
Beständigkeit gegen bleibende Verformung kleines Gerät, Verfahren B, maximale Spurbildungsrate	mm/10³ 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	%	KLF		
Kornverlust	M.-%	KLF		
Brandverhalten	-	$A2_{fl}$		
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.-%	KLF		
Anteil ≤ 16,0 mm	M.-%	90	-	100
Anteil ≤ 11,2 mm	M.-%	76	-	88
Anteil ≤ 8,0 mm	M.-%	65	-	77
Anteil ≤ 5,6 mm	M.-%	KLF		
Anteil ≤ 4,0 mm	M.-%	KLF		
Anteil ≤ 2,0 mm	M.-%	31	-	43
Anteil ≤ 0,5 mm	M.-%	12	-	24
Anteil ≤ 0,063 mm	M.-%	5,9	-	9,9