LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. PET-TP-42123-240702

Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:

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

Sortennummer: 42123

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:

02. Jul 24 *Ing. Christian Meisinger, Betriebsleiter*

Datum Unterschrift

Erklärte Leistung(en) Nr. PET-TP-42123-240702

Wesentliche Merkmale	*Leistung*				
Bindemittelgehalt, löslich	M.-%	4,5	-	5,1	
Hohlraumgehalt Marshallprobekörper	V.-%	$V_{min\ 2,5}$	-	$V_{max\ 4,5}$	
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. maximale proportionale Spurrinnentiefe	%	$PRD_{Luft7,0}$			
Beständigkeit gegen bleibende Verformung kleines Gerät, Verfahren B, maximale Spurbildungsrate	mm/10³ Lastzyklen	$WTS_{Luft\ max\ 1,00}$			
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	-	$A2_{fl}$			
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	150	-	190	
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.-%	63	-	75	
Anteil ≤ 5,6 mm	M.-%	KLF			
Anteil ≤ 4,0 mm	M.-%	KLF			
Anteil ≤ 2,0 mm	M.-%	27	-	39	
Anteil ≤ 0,5 mm	M.-%	9	-	21	
Anteil ≤ 0,063 mm	M.-%	4,0	-	8,0	