LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. SLA-TP-22750-260316

Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:

AC 8 deck PmB 45/80-65, A2, GS

Sortennummer: 22750

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:

Salzburger-Lieferasphalt GmbH & Co OG

Pass Luegstraße 12
5451 Sulzau-Tenneck

Mischanlage Sulzau
Betriebsleiter: Johann Klabacher
Pass Luegstraße 12
5451 Sulzau-Tenneck

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-0500 für die werkseigene Produktionskontrolle - System 2+

Konformitätsbescheinigung 0988-CPR-1383 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:

16.Mär.26 *Johann Klabacher, Betriebsleiter*

Datum Unterschrift

Erklärte Leistung(en) Nr. SLA-TP-22750-260316

Wesentliche Merkmale	*Leistung*			
Bindemittelgehalt, löslich	M.-%	5,7	-	6,3
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 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.-%	KLF		
Anteil ≤ 11,2 mm	M.-%	KLF		
Anteil ≤ 8,0 mm	M.-%	90	-	100
Anteil ≤ 5,6 mm	M.-%	KLF		
Anteil ≤ 4,0 mm	M.-%	60	-	72
Anteil ≤ 2,0 mm	M.-%	42	-	54
Anteil ≤ 0,5 mm	M.-%	14	-	26
Anteil ≤ 0,063 mm	M.-%	7,0	-	11,0