

## LEISTUNGSERKLÄRUNG

LE - 162 - R.17.0834 / A1

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttypes (Anm.: Asphaltmischgutsorte):

**AC 16 deck, PmB 45/80-65, A2, G1, Ka20**

2. Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zur Identifikation des Bauprodukts gemäß Artikel 11 Absatz 4:

**Rezept Nummer: 162**

3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten Spezifikation:

**Asphaltbeton - Empirischer Ansatz - Für den Bau von Straßen, Flugplätzen und sonstigen Verkehrsflächen**

4. Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Marke und Kontaktanschrift des Herstellers gemäß Artikel 11 Absatz 5:

**Hofmann GmbH & Co KG  
Asphaltmischanlage Redlham  
Redlham 100  
A-4846 Redlham**

5. Gegebenfalls Name und Kontaktanschrift des Bevollmächtigten, der mit den Aufgaben gemäß Artikel 12 Absatz 2 beauftragt ist:

**Hofmann GmbH & Co KG  
Betriebsleiter: Konrad Bohn  
Redlham 100 - A-4846 Redlham**

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-0025 der werkseigenen 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 nächste Seite**

10. Die Leistung des Produktes 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:

**Dieter Schmitzberger, WPK-Beauftragter**

(Name und Funktion)

**Redlham, 20.02.2018**

(Ort und Datum der Ausstellung)

  
(Unterschrift)

## 9. Erklärte Leistung

Wesentliche Merkmale		Leistung			Harmonisierte technische Spezifikation
Bindemittelgehalt, löslich	M.-%	5,1	bis	5,7	ÖN EN 13108-1
Hohlraumgehalt Marshallprobekörper	V.-%	V <sub>min2,5</sub>	---	V <sub>max4,5</sub>	
Stabilität Marshallprobekörper	kN	KLF	---	KLF	
Fließwert Marshallprobekörper	mm	KLF	---	KLF	
Marshall-Quotient	kN / mm			KLF	
Fiktiver Hohlraumgehalt	V.-%			KLF	
Hohlraumauffüllungsgrad	%	KLF	---	KLF	
Wasserempfindlichkeit	%			KLF	
Beständigkeit gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B	%			KLF	
Bindemittelablauf	M.-%			---	
Bleibende Verformung - Eindringtiefe	mm	---	---	---	
Bleibende Verformung - max. Zunahme	mm	---	---	---	
Bleibende Verformung - max dynamische Eindringtiefe	mm			---	
Affinität - Bedeckungsgrad	%			≥ 80	
Kornverlust	M.-%			---	
Brandverhalten	-			A2 <sub>fl</sub> ohne weitere Brandausbreitung	
Widerstand gegen Abrieb d. Spikereifen	%			KLF	
Treibstoffbeständigkeit auf Flugplätzen	-			KLF	
Beständigkeit gegen Enteisungsmittel	-			KLF	
Gestein-Bitumenaffinität auf Flugplätzen	%			---	
<b>Gefährliche Substanzen</b>					
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 Σ 16 PAK	mg/kg TS			KLF	
Temperatur des Mischgutes	°C	150	bis	190	
<b>Korngrößenverteilung</b>					
Anteil ≤ 45,0 mm	M.-%	-	bis	-	
Anteil ≤ 31,5 mm	M.-%	-	bis	-	
Anteil ≤ 22,4 mm	M.-%	-	bis	-	
Anteil ≤ 16,0 mm	M.-%	-	bis	-	
Anteil ≤ 11,2 mm	M.-%	76	bis	88	
Anteil ≤ 8,0 mm	M.-%	-	bis	-	
Anteil ≤ 5,6 mm	M.-%	-	bis	-	
Anteil ≤ 4,0 mm	M.-%	-	bis	-	
Anteil ≤ 2,0 mm	M.-%	27	bis	39	
Anteil ≤ 0,5 mm	M.-%	9	bis	21	
Anteil ≤ 0,063 mm	M.-%	4	bis	8	