

LEISTUNGSERKLÄRUNG

LE - 199 - R.17.0821 / A1

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttypes (Anm.: Asphaltmischgutsorte):
AC 16 deck, PmB 45/80-65, A2, G2
2. Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zur Identifikation des Bauprodukts gemäß Artikel 11 Absatz 4:
Rezept Nummer: 199
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.-%	5,0	bis	5,6	ÖN EN 13108-1	
Hohlraumgehalt Marshallprobekörper	V.-%	$V_{\min 2,0}$	---	$V_{\max 4,0}$		
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	%			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 _{fl} ohne weitere Brandausbreitung		
Widerstand gegen Abrieb d. Spikereife	%			KLF		
Treibstoffbeständigkeit auf Flugplätzen	-			KLF		
Beständigkeit gegen Enteisungsmittel	-			KLF		
Gestein-Bitumenaffinität auf Flugplätze	%			---		
Gefährliche Substanzen						
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 ₄	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		
Korngrößenverteilung						
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		