

# LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. 148/20241278

Eindeutiger Kenncode des Produkttypes:

**AC 16 deck, 160/220, A5, G7**

**Rezept Nr.: 148**

Verwendungszweck(e):

**Asphaltbeton - Empirischer Ansatz - Für den Bau von Straßen, Flugplätzen und sonstigen Verkehrsflächen, gemäß ÖN EN 13108-1 : 2008**

**Nicht geeignet für Objekte mit einer gesetzlichen Anforderung an das Brandverhalten.**

Hersteller:

**AMS - Asphaltmischwerk Süd Gesellschaft m.b.H.  
Guntramserstraße 128, A - 2620 Loipersbach**

**Werk Loipersbach**

System(e) zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit:

**System 2+**

Harmonisierte Norm:

**EN 13108-1 : 2008**

Notifizierte Stelle(n):

**Austrian Standards plus Certification, Nr.: 0988**

**Konformitätsbescheinigung 0988-CPR-0468 für die werkseigene Produktionskontrolle -  
System 2+**

-

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:

**Lukas Pötz**

**A - 2620 Loipersbach**

**AMS-Asphaltmischwerk Süd  
Gesellschaft m.b.H.  
Betriebsiedlung  
2620 Loipersbach, Guntramser Str. 128**

**21. Februar 2024**

./.

| Wesentliche Merkmale                                                                                      |  | Einheit            | Deklarierte Bandbreite |     |                |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--------------------|------------------------|-----|----------------|
| Löslicher Bindemittelgehalt                                                                               |  | M.-%               | 5,0                    | bis | 5,6            |
| Hohlraumgehalt Probekörper                                                                                |  | V.-%               | $V_{\min 2,0}$         | —   | $V_{\max 4,0}$ |
| Marshall - Stabilität                                                                                     |  | kN                 | —                      | —   | —              |
| Marshall - Fließwert                                                                                      |  | mm                 | —                      | —   | —              |
| Marshall-Quotient                                                                                         |  | kN / mm            | —                      |     |                |
| Fiktiver Hohlraumgehalt                                                                                   |  | V.-%               | KLF                    |     |                |
| Hohlraumauffüllungsgrad                                                                                   |  | %                  | KLF                    | —   | KLF            |
| Mindest - Wasserempfindlichkeit                                                                           |  | %                  | $ITSR_{\min 60}$       |     |                |
| Widerstand gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale proportionale Spurrinnentiefe |  | %                  | KLF                    |     |                |
| Widerstand gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale Spurbildungsrate              |  | mm/10 <sup>3</sup> | KLF                    |     |                |
| Bindemittelablauf                                                                                         |  | M.-%               | —                      |     |                |
| Bleibende Verformung - Eindringtiefe                                                                      |  | mm                 | —                      | —   | —              |
| Bleibende Verformung - max. Zunahme                                                                       |  | mm                 | —                      | —   | —              |
| Widerstand gegen bleibende Verformung $U_{2500\max}$<br>$U_{5000\max}$                                    |  | mm                 | —                      |     |                |
| Affinität - Bedeckungsgrad                                                                                |  | %                  | ≥ 80                   |     |                |
| Kornverlust                                                                                               |  | M.-%               | —                      |     |                |
| Brandverhalten                                                                                            |  | -                  | —                      |     |                |
| Widerstand gegen Abrieb d. Spikereifen                                                                    |  | %                  | KLF                    |     |                |
| Treibstoffbeständigkeit auf Flugbetriebsflächen                                                           |  | -                  | KLF                    |     |                |
| Beständigkeit gegen Enteisungsmittel - Flugbetriebsflächen                                                |  | -                  | KLF                    |     |                |
| Gestein-Bitumenaffinität auf Flugbetriebsflächen                                                          |  | %                  | —                      |     |                |
| Qualitätsklasse gemäß RBV                                                                                 |  | -                  | KLF                    |     |                |
| Temperatur des Mischgutes                                                                                 |  | °C                 | 130 bis 165            |     |                |
| Korngrößenverteilung                                                                                      |  |                    |                        |     |                |
| Anteil ≤ 45,0 mm                                                                                          |  | M.-%               |                        |     |                |
| Anteil ≤ 31,5 mm                                                                                          |  | M.-%               |                        |     |                |
| Anteil ≤ 22,4 mm                                                                                          |  | M.-%               | 100                    |     |                |
| Anteil ≤ 16,0 mm                                                                                          |  | M.-%               | 90                     | bis | 100            |
| Anteil ≤ 11,2 mm                                                                                          |  | M.-%               | 73                     | bis | 85             |
| Anteil ≤ 8,0 mm                                                                                           |  | M.-%               | 62                     | bis | 74             |
| Anteil ≤ 5,6 mm                                                                                           |  | M.-%               | KLF                    |     |                |
| Anteil ≤ 4,0 mm                                                                                           |  | M.-%               | KLF                    |     |                |
| Anteil ≤ 2,0 mm                                                                                           |  | M.-%               | 27                     | bis | 39             |
| Anteil ≤ 0,5 mm                                                                                           |  | M.-%               | 12                     | bis | 24             |
| Anteil ≤ 0,063 mm                                                                                         |  | M.-%               | 5,0                    | bis | 9,0            |
| -                                                                                                         |  |                    |                        |     |                |