

# LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. 6540-1/20261741

*Eindeutiger Kenncode des Produkttypes:*

**AC 22 bin, PmB 45/80-65, H1, G4**

**Rezept Nr.: 6540-1**

*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:*

**SWIETELSKY AG  
Rudmanns 142, 3910 Zwettl**

**Werk Dürnhof**

*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-0539 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:*

---

**Gaubinger (CONTELA GmbH)**

**4063 Hörsching**

**13. Mai 2026**

./.

| Wesentliche Merkmale  | Einheit            | Deklarierte Bandbreite       |     |                |
|---|--------------------|------------------------------|-----|----------------|
| Löslicher Bindemittelgehalt   | M.-%               | 3,8                          | bis | 4,4            |
| Hohlraumgehalt Probekörper  | V.-%               | $V_{\min 3,5}$               | —   | $V_{\max 5,5}$ |
| Marshall - Stabilität   | kN                 | —                            | —   | —              |
| Marshall - Fließwert  | mm                 | —                            | —   | —              |
| Marshall-Quotient   | kN / mm            | —                            |     |                |
| Fiktiver Hohlraumgehalt   | V.-%               | KLF                          |     |                |
| Hohlraumauffüllungsgrad   | %                  | KLF                          | —   | KLF            |
| Mindest - Wasserempfindlichkeit   | %                  | KLF                          |     |                |
| Widerstand gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale proportionale Spurrinnentiefe | %                  | $PRD_{\text{Luft } 5,0}$     |     |                |
| Widerstand gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale Spurbildungsrate              | mm/10 <sup>3</sup> | $WTS_{\text{Luft max } 0,1}$ |     |                |
| 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                 | 150 bis 190                  |     |                |
| <b>Korngrößenverteilung</b>   |                    |                              |     |                |
| Anteil ≤ 45,0 mm  | M.-%               |                              |     |                |
| Anteil ≤ 31,5 mm  | M.-%               | 100                          |     |                |
| Anteil ≤ 22,4 mm  | M.-%               | 90                           | bis | 100            |
| Anteil ≤ 16,0 mm  | M.-%               | 73                           | bis | 85             |
| Anteil ≤ 11,2 mm  | M.-%               | KLF                          |     |                |
| Anteil ≤ 8,0 mm   | M.-%               | 51                           | bis | 63             |
| Anteil ≤ 5,6 mm   | M.-%               | KLF                          |     |                |
| Anteil ≤ 4,0 mm   | M.-%               | KLF                          |     |                |
| Anteil ≤ 2,0 mm   | M.-%               | 25                           | bis | 37             |
| Anteil ≤ 0,5 mm   | M.-%               | 10                           | bis | 22             |
| Anteil ≤ 0,063 mm   | M.-%               | 3,5                          | bis | 7,5            |
| -   |                    |                              |     |                |