

LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. EP-AMW / 298 / 2014

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:

BBTM 8B PmB 45/80-65, G1

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

Sortennummer: BB0801NL2

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

ÖNORM EN 13108-2

Asphaltmischgut für die Herstellung von bituminösen Schichten für die Verwendung beim Bau von Straßen, Flugplätzen und sonstigen Verkehrsflächen

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

Hasenöhrl GmbH.

Wagram 1
4303 St. Pantaleon

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

AMW Hasenöhrl
Betriebsleiter: Andreas Berkovec
Wagram 1
4303 St. Pantaleon

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-0263 für die werkseigene 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 Seite 2

10. Die Leistung des Produkts 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:

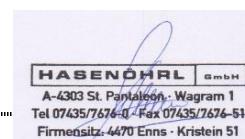
25.Aug.14

Andreas Berkovec, Betriebsleiter

Datum

Unterschrift:

Seite 1 von 2



Wesentliche Merkmale		Leistung		
Bindemittelgehalt, löslich	M.-%	4,8	-	5,4
Hohlraumgehalt Marshallprobekörper	V.-%	V_{min} 11,0	-	V_{max} 15,0
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	%			KLF
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	%			-
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 Σ16 PAK		mg/kg TS		KLF
Temperatur des Mischgutes		°C	150	- 190
Korngrößenverteilung				
Anteil \leq 45,0 mm	M.-%			KLF
Anteil \leq 31,5 mm	M.-%			KLF
Anteil \leq 22,4 mm	M.-%			KLF
Anteil \leq 16,0 mm	M.-%			KLF
Anteil \leq 11,2 mm	M.-%			KLF
Anteil \leq 8,0 mm	M.-%	90	-	100
Anteil \leq 5,6 mm	M.-%			KLF
Anteil \leq 4,0 mm	M.-%	29	-	41
Anteil \leq 2,0 mm	M.-%	15	-	25
Anteil \leq 0,5 mm	M.-%	6	-	16
Anteil \leq 0,063 mm	M.-%	4,0	-	6,0