

LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. TP-AMW / 298 / 2019

Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:

BBTM 8B PmB 45/80-65, G1

Artikelnummer:

BB0801NL3

Verwendungszwecke:

Asphaltbeton - Empirischer Ansatz - Für den Bau von Straßen, Flugplätzen
und sonstigen Verkehrsflächen, gem. EN 13108-1 : 2006/AC: 2008;

Hersteller:

AMW Hasenöhrl

Wagram 1
4303 St. Pantaleon

Bevollmächtigter:

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

Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit:

System 2+

Notifizierte Stelle:

OÖ Baustoff- und Bodenprüfstelle: Nr. 1661
Konformitätsbescheinigung 1661-CPR-0263 für werkseigene Produktionskontrolle - System 2+

Erklärte Leistung:

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:

07.Jun.19
Datum

Andreas Berkovec, Betriebsleiter

Unterschrift:



Wesentliche Merkmale	Leistung		
löslicher Bindemittelgehalt	M.-%	4,8	- 5,4
Hohlraumgehalt Probekörper	V.-%	V_{min} 11,0	- V_{max} 15,0
Marshall - Stabilität	kN	KLF	
Marshall - Fließwert	mm	KLF	
Marshall - Quotient	kN/mm	KLF	
Fiktiver Hohlraumgehalt	V.-%	KLF	
Hohlraumauffüllungsgrad	%	KLF	
Mindest - Wasserempfindlichkeit	%	KLF	
Widerstand gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale proportionale Spurrinntiefe	%	KLF	
Bindemittelablauf	M.-%	KLF	
Bleibende Verformung-Eindringtiefe	mm	KLF	
Bleibende Verformung-max. Zunahme	mm	KLF	
Widerstand gegen bleibende Verformung	mm	KLF	
Affinität - Bedeckungsgrad	%	≥ 80	
Kornverlust	M.-%	KLF	
Brandverhalten	-	KLF	
Widerstand gegen Abrieb durch Spikereifen	%	KLF	
Treibstoffbeständigkeit auf Flugplätzen	-	KLF	
Beständigkeit gegen Enteisungsmittel	-	KLF	
Widerstand gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale Spurbildungsrate	mm/10 ³ Lastzyklen	KLF	
Temperaturgrenzen des Mischgutes	°C	150	- 190
Korngrößenverteilung			
Anteil ≤ 45,0 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 31,5 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 22,4 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 16,0 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 11,2 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 8,0 mm	M.-%	90	- 100
Anteil ≤ 5,6 mm	M.-%	KLF	
Anteil ≤ 4,0 mm	M.-%	29	- 41
Anteil ≤ 2,0 mm	M.-%	15	- 25
Anteil ≤ 0,5 mm	M.-%	6	- 16
Anteil ≤ 0,063 mm	M.-%	4,0	- 6,0