

LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. ATL/2019/02140

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttypes:

AC 8 deck 70/100, A1, G2

2. Artikelnummer:

45113

3. Verwendungszweck(e):

Asphaltbeton für die Verwendung beim Bau von Straßen, Flugplätzen und sonstigen Verkehrsflächen

EN 13108-1

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

**Hersteller laut Firmenbuch:
Lieferasphalt GmbH & Co OG, Viecht
Viecht 100
A 4693 Desselbrunn**

**Werk:
LAV**

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

**TPA Gesellschaft für Qualitätssicherung und Innovation GmbH
Salzburgerstrasse 323 a
A 4030 Linz**

6. System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts gemäß Anhang V:

**System 2+
System 1**

7. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, das von einer harmonisierten Norm erfasst wird:

Die notifizierte Stelle Oö. Boden- und Baustoffprüfstelle GmbH mit der Kennnummer 1661 hat die Erstinspektion, laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle nach dem System 2+, sowie nach dem System 1 durchgeführt und folgende Konformitätsbescheinigungen ausgestellt:

**1661-CPR-0122 (System 2+)
1661-CPR-0361 (System 1)**

8. Nicht zutreffend

9. Erklärte Leistung:

gemäß Tabelle 1 auf Seite 2

10. Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 4. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Linz, 23.08.2019

Bernd Kügler, Sachbearbeiter



The image shows the official stamp of TPA Gesellschaft für Qualitätssicherung und Innovation GmbH. The stamp includes the company name, address (Salzburgerstrasse 323, A-4030 Linz), and a blue ink signature over the stamp.

(Ort und Datum der Ausstellung)

(Name und Funktion)

(Unterschrift)

Erklärte Leistung / Tabelle 1

wesentliche Merkmale	Einheit	deklarierte Bandbreite
lösl. Bindemittelgehalt	M%	B _{min3.0} (5,7 - 6,3)
Hohlraumgehalt	Vol%	V _{min1.5} - V _{max3.5}
Marshall-Stabilität	kN	KLF
Marshall-Fließwert	mm	KLF
Marshall-Quotient	kN/mm	KLF
Fiktiver Hohlraumgehalt	Vol%	KLF
Hohlraumauffüllungsgrad	%	KLF
Bindemittelvolumen	Vol%	KLF
Füller/Bitumen	-	KLF
Kornformkennzahl	M%	KLF
Widerstand geg. Abrieb durch Spikereifen	ml	KLF
max. proportionale Spurrinnentiefe	%	KLF
max. Spurbildungsrate	mm/10 ³ c	KLF
Bindemittelablauf	%	KLF
Affinität - Bedeckungsgrad	%	≥80
Beständigkeit gegen Enteisungsmittel	%	KLF
Mindest-Wasserempfindlichkeit	%	KLF
vertikale Wasserdurchlässigkeit	m ³ /s	KLF
Kornverlust	%	KLF
Steifigkeit	MPa	KLF
Brandverhalten	-	A2 _{fl}
Treibstoffbeständigkeit	-	KLF
minimale Mischguttemperatur	°C	140
maximale Mischguttemperatur	°C	180
Korngrößenverteilung		
Anteil ≤ 11,2 mm	M%	100
Anteil ≤ 8,0 mm	M%	90 - 100
Anteil ≤ 5,6 mm	M%	KLF
Anteil ≤ 4,0 mm	M%	61 - 73
Anteil ≤ 2,0 mm	M%	43 - 55
Anteil ≤ 1,0 mm	M%	KLF
Anteil ≤ 0,5 mm	M%	16 - 28
Anteil ≤ 0,25 mm	M%	KLF
Anteil ≤ 0,063 mm	M%	7,0 - 11,0