

1. Kenncode des Produkttyps:

AC 16 deck 70/100, A5, G8, RA10, WEV, PSV 40

2. Sortennummern zur Identifikation des Bauprodukts gemäß Artikel 11 Absatz 4:

Sortennummer: 21.8656 / 223784 siehe Sortenverzeichnis 3580=1-2018-1

3. Asphaltmischgut – Mischgutanforderungen – Teil 1:

Asphaltbeton nach EN 13108-1 / ÖNORM B 3580-1 / ÖNORM EN 13108-20

4. Name und Kontaktanschrift des Herstellers gemäß Artikel 11 Absatz 5:

Josef Meier GmbH & Co. KG Hoch- und Tiefbau, Passauer Str. 24, 94094 Roththalmünster

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

Prüfstelle Asphalt: Hofer Stefan, Hartkirchnerstraße 32, 94060 Pocking

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

System 2+

7. Die notifizierte Zertifizierungsstelle der Technischen Universität München, Kenn-Nummer 1211, hat die Erstinspektion des Werkes und die laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle nach dem System 2+ vorgenommen und Folgendes ausgestellt:

Konformitätsbescheinigung Nr. 1211-CPR-2229 der werkseigenen Produktionskontrolle

8. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bau Produkt betrifft, für das eine Europäische technische Bewertung ausgestellt worden ist:

Nicht zutreffend

9. Erklärte Leistung

Harmonisierte technische Spezifikation gemäß Anhang, Sortenverzeichnis 13108=1-2018-1.

10. Die Leistung der Produkte 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:

Pocking, 26.10.2018

Ort und Datum der Ausstellung

Hofer Stefan

Name und Funktion

Hofer

Unterschrift

Erklärte Leistung zu den wesentlichen Merkmalen nach der harmonisierten technischen Spezifikation EN 13108-1:2006/AC:2008

Wesentliche Merkmale	
Sortennummer	21.8656 / 223784
Sorte	AC 16 deck, A5, G8, RA10, WEV, PSV 40
Bindemittelsorte	70/100
Mischguttemp. (°C)	140-180
Korngrößenverteilung (Durchgang in M.-%)	
31,5 mm Sieb	KLF
22,4 mm Sieb	KLF
16 mm Sieb	KLF
11,2 mm Sieb	76 - 88
8 mm Sieb	63 - 75
5,6 mm Sieb	KLF
2 mm Sieb	28 – 40
0,5 mm Sieb	15 – 27
0,25 mm Sieb	KLF
0,063 mm Sieb	5 – 9
Bindemittelgehalt (M.-%) Bmin.	3,0
Bindemittelgehalt (M.-%) min. – max.	5,1 – 5,7
Hohlraumgehalt Probekörper	$V_{min1,0} - V_{max3,0}$
Fiktiver Hohlraumgehalt (V.-%)	VMA_{minNR}
Hohlraumgehalt nach 10 Drehungen im Gyrator-Verdichter (V.-%)	$V10G_{minNR}$
Mindest- / Höchstwert Marshall-Stabilität (kN)	$S_{min/maxNR}$
Marshall-Fließwert (mm)	F_{NR}
Marshall-Quotienten (kN/mm)	Q_{minNR}
Wasserempfindlichkeit	$ITSR_{NR}$
Beständigkeit gegen Abrieb d. Spikereifen	Ab_{rNR}
Beständigkeit gegen bleibende Verformung max. proportionale Spurrinnentiefe	P_{NR}
Beständigkeit gegen bleibende Verformung max. Spurbildungsrate	WTS_{LuftNR}
Beständigkeit gegen bleibende Verformung Proportionale Spurrinnentiefe (%)	PRD_{LuftNR}
Brandverhalten	A2 _{fl} ohne weitere Brandausbreitung
Gefährliche Substanzen	NPD
Affinität-Bedeckungsgrad in (%)	≥80

Jahr, in dem die CE-Kennzeichnung erstmals angebracht wurde: 2016 - Ziffer 16