

1. Kenncode des Produkttyps:

**AC 16 deck PmB 45/80-65, A2, G1, Ka20**

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

**Sortennummer: 223781 / 22.2111**

3. Asphaltmischgut – Mischgutanforderungen – Teil 1:

**Asphaltbeton nach EN 13108-1 / ÖNORM B 3580-1 / 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 Bauprodukts 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, siehe Seite 2**

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, 06.04.2022

*Ort und Datum der Ausstellung*

Hofer Stefan stev. Laborleiter

*Name und Funktion*



*Unterschrift*

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

Wesentliche Merkmale	
Sortennummer	223781 / 22.2111
Sorte	AC 16 deck, A2, G1, Ka20
Bindemittelsorte	PmB 45/80-65
Mischguttemp. (°C)	150-190
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	26 - 38
0,5 mm Sieb	9 - 21
0,25 mm Sieb	KLF
0,063 mm Sieb	4 - 8
Bindemittelgehalt (M.-%) Bmin.	3,0
Bindemittelgehalt (M.-%) min. – max.	5,7 – 6,3
Hohlraumgehalt Probekörper	$V_{min2,4} - V_{max4,4}$
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	$Ab_{NR}$
Beständigkeit gegen bleibende Verformung max. proportionale Spurrinnentiefe	$P_{Nr}$
Beständigkeit gegen bleibende Verformung max. Spurbildungsrate	$WTS_{LuftN}$
Beständigkeit gegen bleibende Verformung Proportionale Spurrinnentiefe (%)	$PRD_{Luft7,0}$
Brandverhalten	A2fi ohne weitere Brandausbreitung
Gefährliche Substanzen	KLF
Affinität-Bedeckungsgrad in (%)	≥80

Jahr, in dem die CE-Kennzeichnung erstmals angebracht wurde: 2009 - Ziffer 09