

# LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. 1624/20241900

Eindeutiger Kenncode des Produkttypes:

**SMA 11 deck, PMB 45/80-80, S2, GS, Ka18**

Rezept Nr.: 1624

Verwendungszweck(e):

**Spittmastixasphalt - Empirischer Ansatz, Für den Bau von Straßen, Flugplätzen und sonstigen Verkehrsflächen, gemäß ÖN EN 13108-5 : 2008**  
**Nicht geeignet für Objekte mit einer gesetzlichen Anforderung an das Brandverhalten.**

Hersteller:

**TAM, Traisental Asphaltmischwerk GmbH & Co KG**  
**Neumühleweg 1, 3134 Nußdorf ob der Traisen**  
**Werk Nußdorf**

System(e) zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit:

**System 2+**

Harmonisierte Norm:

**EN 13108-5 : 2008**

Notifizierte Stelle(n):

**Austrian Standards plus Certification, Nr.: 0988**

**Konformitätsbescheinigung 0988-CPR-0449 für die werkseigene Produktionskontrolle - System 2+**

Erklärte Leistung(en):

**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:

**Andreas Pipp**

**3134 Nußdorf ob der Traisen**

**23. April 2024**

Wesentliche Merkmale	Einheit	Deklarierte Bandbreite
Löslicher Bindemittelgehalt	M.-%	5,4 bis 6,0
Hohlraumgehalt Probekörper	V.-%	V <sub>min 3,5</sub> – V <sub>max 5,5</sub>
Marshall - Stabilität	KN	– – –
Marshall - Fließwert	mm	– – –
Marshall-Quotient	KN / mm	–
Fiktiver Hohlraumgehalt	V.-%	KLF KLF
Hohlraumauffüllungsgrad	%	KLF – KLF
Mindest - Wasserempfindlichkeit	%	KLF
Widerstand gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale proportionale Spurrinnentiefe	%	PRD Luft 5,0
Widerstand gegen bleibende Verformung, kleines Gerät, Verfahren B, maximale Spurbildungsrate	mm/10 <sup>3</sup>	WTS Luft max 0,1
Bindemittelablauf	M.-%	BD max 0,6
Bleibende Verformung - Eindringtiefe	mm	– – –
Bleibende Verformung - max. Zunahme	mm	– – –
Widerstand gegen bleibende Verformung	mm	–
Affinität - Bedeckungsgrad	%	≥ 80
Kornverlust	M.-%	– –
Brandverhalten	-	– –
Widerstand gegen Abrieb d. Spikereifen	%	KLF
Treibstoffbeständigkeit auf Flugbetriebsflächen	-	KLF
Beständigkeit gegen Enteisungsmittel - Flugbetriebsflächen	-	KLF
Gestein-Bitumenaffinität auf Flugbetriebsflächen	%	–
Qualitätsklasse gemäß RBV	-	KLF
Temperatur des Mischgutes	°C	150 bis 190
<b>Korngrößenverteilung</b>		
Anteil ≤ 45,0 mm	M.-%	
Anteil ≤ 31,5 mm	M.-%	
Anteil ≤ 22,4 mm	M.-%	
Anteil ≤ 16,0 mm	M.-%	100
Anteil ≤ 11,2 mm	M.-%	90 bis 100
Anteil ≤ 8,0 mm	M.-%	52 bis 64
Anteil ≤ 5,6 mm	M.-%	KLF
Anteil ≤ 4,0 mm	M.-%	KLF
Anteil ≤ 2,0 mm	M.-%	17 bis 29
Anteil ≤ 0,5 mm	M.-%	10 bis 22
Anteil ≤ 0,063 mm	M.-%	5,0 bis 9,0