

prohlášení o vlastnostech

č. PL22 - 036 - KO



- Jedinečný identifikační kód výrobku:
ACP 16 + 50/70 (PL22 - 036 - KO)
- Zamýšlené použití nebo zamýšlená použití stavebního výrobku v souladu s příslušnou harmonizovanou technickou specifikací podle předpokladu výrobce:
asfaltový beton pro podkladní vrstvy vozovek pozemních komunikací a jiných dopravních ploch s tloušťkou vrstvy 50-80mm a třídou dopravního zatížení pro TDZ III-VI.
- Jméno, firma nebo registrovaná obchodní známka a kontaktní adresa výrobce podle čl. 11 odst. 5:
**Západočeská obalovna s.r.o.
Obalovna Koterov
Na Hradčanech 618/91
CZ 326 00 Plzeň**
Společnost je zapsána v obchodním rejstříku: spisová značka C 20099 vedená u Krajského soudu v Plzni, IČ:27985016
- Případně jméno a kontaktní adresa zplnomocněného zástupce, jehož plná moc se vztahuje na úkoly uvedené v čl. 12 odst. 2:
**Západočeská obalovna s.r.o.
Obalovna Koterov
Na Hradčanech 618/91
CZ 326 00 Plzeň**
- System posuzování a ověřování stálosti vlastností stavebních výrobků, dle přílohy V nařízení (EU) č. 305/2011:
System 2+
- Oznámený subjekt / harmonizovaná technická specifikace:
Oznámený subjekt SILMOS-Q s. r. o. NB 1951 potvrzuje certifikátem SRV, že provedl počáteční inspekci výroby a systému řízení výroby a provádí průběžný dozor, posouzení a hodnocení systému řízení výroby.
**Vlastnosti uvedené v prohlášení:
viz tabulka 1 na straně 2
Harmonizovaná technická specifikace:
EN 13108-1:2006/AC:2008 Asfaltové směsi - Specifikace pro materiály - Část 1: Asfaltový beton
Přiřazení základních vlastností odpovídajících harmonizované normě, příloha ZA, podle tabulky ZA.1**
- Vlastnost výrobku uvedená v bodě 2 je ve shodě s vlastností uvedenou v tabulce 1 na straně 2. Toto prohlášení o vlastnostech se vydává na výhradní odpovědnost výrobce uvedeného v bodě 4. Podepsáno za výrobce a jeho jménem:

Plzeň 12.1.2022

(místo a datum vydání)

Zbyněk MATHEISL

(jméno a funkce)

DIGITÁL 200

(podpis)

Vlastnosti uvedené v prohlášení / tabulka 1

vlastnost	jednotka	deklarované rozmezí	hodnoty ITT
obsah rozpustného pojiva	% hm.	$B_{\min 4,1} - B_{\max 5,3}$	4,7
mezerovitost V_m	% obj.	$V_{\min 3,0} - V_{\max 9}$	5,5
stupeň vyplnění mezer	%	NPD	68,0
minimální míchací teplota	°C	140	
maximální míchací teplota	°C	180	
křivka zrnitosti			
frakce $\leq 22,4$ mm	% hm.	98 - 100	100
frakce $\leq 16,0$ mm	% hm.	89 - 100	98
frakce $\leq 11,2$ mm	% hm.	NPD	78
frakce $\leq 8,0$ mm	% hm.	55 - 73	64
frakce $\leq 5,6$ mm	% hm.	NPD	59
frakce $\leq 4,0$ mm	% hm.	NPD	51
frakce $\leq 2,0$ mm	% hm.	33 - 47	40
frakce $\leq 1,0$ mm	% hm.	NPD	27
frakce $\leq 0,5$ mm	% hm.	NPD	17
frakce $\leq 0,25$ mm	% hm.	NPD	11
frakce $\leq 0,125$ mm	% hm.	3 - 13	8
frakce $\leq 0,063$ mm	% hm.	3,1 - 9,1	6,1

MATERIALS