



## HUESKER im Verkehrswegebau

Ausschreibungstext zur Asphaltbewehrung HaTelit® XP 50

Textvorschlag für das Leistungsverzeichnis

Pos.	Menge	Gegenstand	Preis je Einheit in €	Gesamtpreis in €
------	-------	------------	-----------------------	------------------

... ..

... ..

### Asphaltbewehrung

mit RAL-Gütezeichen, Typ **HaTelit® XP 50** „Gitter mit Verlegehilfe“, gem. FGSV-Arbeitspapier Nr. 770, „Ausgabe 2013“, aus hochmodulen Polyvinylalkoholgarnen und einseitig eingearbeiteter ultra-leichter Verlegehilfe ( $\leq 20 \text{ g/m}^2$ ) aus Polypropylen, oder gleichwertiger Art, liefern, und nach der Einbauanleitung des Herstellers zwischen den Asphaltsschichten einbauen.

Um einen guten Schichtenverbund sicherzustellen, muss der Verbundstoff vollständig mit einer bitumenhaltigen Beschichtung (**Bitumenanteil  $\geq 65 \%$** ) ausgestattet sein. Für unbeschichtete Produkte ist der Nachweis der Restfestigkeit nach Einbaubeschädigungsversuch  $\geq 80 \%$  gemäß DIN EN 10722:2020, durch ein unabhängiges Institut, zu erbringen.

Die Asphalteinlage muss flexibel sein, so dass sich das Gitter – unter Gewährleistung der erforderlichen Steifigkeit und Homogenität - der vorhandenen Unterlage anpasst und eine zusätzliche Verankerung im Asphalt bewirkt. Die Entstehung von Hohlräumen muss aufgrund der Flexibilität verhindert bzw. vermindert werden.

### Technische Daten:

Die Asphaltbewehrung muss folgende Produkteigenschaften erfüllen:

- |   |                           |
|---|---------------------------|
| - Rohstoff des Bewehrungsgitters                                      | Polyvinylalkohol          |
| - Bitumenanteil der Beschichtung                                      | $\geq 65 \%$              |
| - Zugfestigkeit (längs/quer) (DIN EN 10319):                          | $\geq 50/50 \text{ kN/m}$ |
| - Dehnung bei Nennfestigkeit (DIN EN 10319):                          | $\leq 6 \%$               |
| - Restfestigkeit nach Einbaubeschädigungsversuch (DIN EN 10722:2020): | $\geq 80 \%$              |
| - Alkalibeständigkeit (EN 14030 Methode B)                            | 100 %                     |
| - Maschenweite des Gitters:   | 40 x 40 mm                |

Die Prüfung der Höchstzugkraft und Einbaubeschädigung muss gem. DIN EN 15381 und Arbeitspapier FGSV-Nr. 770 am fertigen Produkt erfolgen. Die Ergebnisse sind durch ein Prüfzeugnis eines akkreditierten Prüfinstitutes mit der Angebotsabgabe nachzuweisen.

Das RAL-Gütezeichen, gemäß den Besonderen Güte- und Prüfbestimmungen für die Prüfung und Lieferung von Asphalteinlagen, ist bei Angebotsabgabe vorzulegen.

Zur Bewertung der nachhaltigen Nutzung von Ressourcen und der Auswirkungen von Bauwerken auf die Umwelt, gemäß EU-Verordnung Nr. 305/2011, muss eine Umwelt-Produktdeklaration (Environmental Product Declaration-EPD) für die Asphaltbewehrung nach ISO 14025 und EN 15804 nachgewiesen werden. Die EPD muss den gesamten Lebenszyklus des Produkts von der Wiege bis zur Bahre, d. h. die Module A1 bis D, bewerten.



Das Asphaltbewehrungsgitter ist gemäß der Einbauanleitung des Herstellers mit einer Überlappung von 15 cm in Querrichtung und 25 cm am Ende einer Rolle einzubauen. Überlappungsverluste sind in den Einheitspreis einzurechnen. Abgerechnet wird die vom Verbundstoff abgedeckte Fläche.

Das Ansprühen der Unterlage mit Bitumenemulsion (Art und Menge gemäß Einbauanleitung des Herstellers) ist mit einzukalkulieren.

Zur Vermeidung unnötiger Emissionen und eventueller Freisetzung gesundheitsgefährdender Stoffe sollte auf das Abflammen einer Folie verzichtet werden.

Die Verlegung von **HaTelit XP 50** ist durch einen vom Hersteller zertifizierten Fachverleger auszuführen, oder durch einen Anwendungstechniker des Herstellers zu begleiten.

**Weitere Anforderungen:**

Das Gitter sollte zur Verlegung auf einer gefrästen Unterlage geeignet sein.

Die Fräsbarkeit des mit dem Gitter bewehrten Asphaltes ist durch ein unabhängiges Institut nachzuweisen.

Die mechanischen Eigenschaften der Asphaltbewehrung sind durch Eigen- und Fremdüberwachung gemäß DIN 18200 nachzuweisen.

Jede gelieferte Rolle ist mit mindestens einem Rollenetikett gemäß DIN ISO 10320 zu kennzeichnen.

Die Produktion muss nach ISO 9001:2015 zertifiziert sein.

Zur Beurteilung der Gleichwertigkeit von alternativ angebotenen Produkten sollten für diese unabhängige Prüfberichte, gem. den geltenden Normen, eingereicht werden.