

PRESTANDEDEKLARATION

DoP nr 0679-CPD-0360
(alternativ CPD nr 069-CPD-0511)

1. Unik identifieringskod av produkttyp:

Powers Blue-Tip-skruvbult

Typ-, sats- eller serienummer eller något annat element som tillåter identifiering av konstruktionsprodukten som det krävs i enlighet med artikel 11(4):

ETA-08/0121

Satsnummer: se produktens förpackning.

Avsedd användning eller användningar av konstruktionsprodukten, i enlighet med den applicerbara harmoniserande tekniska specifikationen, som förutsett av tillverkaren:

Allmän typ	Betongskruv gjord av galvaniserat stål i storlek 10, 12 och 16
för användning i	Sprickfri och sprucken betong, C20/25 till C50/60 i enlighet med EN 206
alternativ/kategori	ETAG 001, alternativ1
laddning	Statiskt och kvasistatiskt
material	zinkpläterat stål: endast torra inneförhållanden omfattar storlekar: 10 mm, 12 mm, 16 mm
temperaturintervall	i/a

2. Namn, registrerat varunamn eller varumärke och tillverkarens kontaktadress som det krävs i enlighet med artikel 11(5):

Produktnamn: Blue-Tip Screwbolt™

Powers Fasteners Europe B.V.
Stanley Black & Decker Deutschland GmbH
Black-&-Decker Str. 40
65510 Idstein
Tyskland

3. Om det är applicerbart, namn och kontaktadress för den auktoriserade representanten med mandat som täcker uppgifterna specificerade i artikel 12(2): --
4. System eller systemutvärderingar och verifikation av prestandabeständighet för konstruktionsprodukten som det anges i tillägg V: **System 2+**
5. I fall där prestandadeklarationen beträffande en konstruktionsprodukt omfattas av en harmoniserad standard: --
6. I fall där prestandadeklarationen beträffande en konstruktionsprodukt för vilken en europeisk teknisk utvärdering har utfärdats/godkänts:
Deutsches Institut für Bautechnik DIBt Berlin utfärdat: ETA-08/0121
på basis av **ETAG 001, alternativ 1**

Det underrättade organet 0679-CPD utförde certifiering av fabriksproduktionskontrollen på basis av:

- initial inspektion av fabriken och av fabriksproduktionskontrollen,
- kontinuerlig övervakning, utvärdering och godkännande av fabriksproduktionskontroll.

9. Deklarerad prestanda:

Väsentliga karakteristika	Designmetod	Prestanda	Harmoniserad teknisk specifikation
karaktteristiskt motstånd för spänning	ETAG 001, tillägg A, metod A	ETA-08/0121, tillägg 3	ETAG 001-02
karaktteristiskt motstånd för klippning	ETAG 001, tillägg A, metod A	ETA-08/0121, tillägg 4	
min. mellanrum min. kant avstånd	ETAG 001, tillägg A, metod A	ETA-12/0174, tillägg 2	
förskjutning för användbarhetsgräns tillstånd	ETAG 001, tillägg A, metod A	ETA-08/0121, tillägg 3 och 4	

Om, i enlighet med artikel 37 eller 38 i den specifika tekniska dokumentationen har använts, överensstämmer produktens krav med: --

10. Produktens prestanda angivna i punkt 1 och 2 är i enlighet med deklarerade prestanda i punkt 9.

Den här deklARATIONEN av prestanda är utfärdad uteslutande på tillverkarens (angiven i punkt 4) ansvar.

Underskriven för och på tillverkarens uppdrag av:



Colin Earl
VP HTF CDIY Europe



Dr. Ing. Thilo Pregartner
Senior Engineering Manager

