

PRESTANDEDEKLARATION

DoP nr 0679-CPD-0427
(alternativ CPD nr 0679-CPD-0428)

1. Unik identifieringskod av produkttyp:

Powers genomgående bult PTB-ETA1-PRO

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

ETA-09/0317

Satsnummer: se produktens förpackning.

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

allmän typ	Vridmomentkontrollerat expansionsankare gjort av galvaniserat stål: storlek M8, M10, M12 och M16
för användning i	Sprickfri och sprucken betong, C20/25 till C50/60 i enlighet med EN 206
alternativ/kategori	ETAG 001-2, alternativ1
laddning	Statiskt och kvasistatiskt, Fire (TR020), seismiska applikationer, kategori C1
material	zinkpläterat stål: endast torra inneförhållanden omfattar storlekar: M8, M10, M12, M16, M20
temperaturintervall	i/a

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

Produktnamn: PTB- ETA1-PRO

**Powers Fasteners Europe
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 verifiering av prestandabeständighet för konstruktionsprodukten som det anges i tillägg V: **System 1**
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:
Centre Scientific et Technique du Bâtiment CSTB Paris utfärdat: ETA-09/0317
på basis av **ETAG 001-2, alternativ1**

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-09/0317, tillägg 3	ETAG 001-2
karaktteristiskt motstånd för klippning	ETAG 001, tillägg A, metod A	ETA-09/0317, tillägg 4	
min. mellanrum min. kant avstånd	ETAG 001, tillägg A, metod A	ETA-09/0317, tillägg 2	
förskjutning för användbarhetsgräns tillstånd	ETAG 001, tillägg A, metod A	ETA-09/0317, tillägg 3 och tillägg 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

