



PRESTANDEDEKLARATION

DoP No. 0679-CPR-0841 - SE

(Version 2)

To see the previous versions of DoP, click on : http://dop-fixings.com/SPIT/DOP_SPIT_archives/Dop_SE_archives.zip

1. Produkttypens unika identifikationskod: **SPIT FIX 3**
2. Typ-, parti- eller serienummer eller någon annan beteckning som möjliggör identifiering av byggprodukter i enlighet med artikel 11.4:
**ETA-13/0005 (15/12/2014),
Batchnummer, se produktens förpackning.**
3. Byggproduktens avsedda användning eller användningar i enlighet med den tillämpliga, harmoniserade tekniska specifikationen, såsom förutsett av tillverkaren:

Allmän typ	Momentkontrollerad expander (kil)
Användningsområde	Osprucken betong : M8,M10,M12,M16,M20 Betong C20/25 till C50/60
Alternativ / kategori	7
Last	Statisk och kvasistatisk
Material	<u>Förzinkat stål</u> endast för torr inomhusmiljö
Temperaturområde om tillämpligt	/

4. Tillverkarens namn, registrerade företagsnamn eller registrerade varumärke samt kontaktadress enligt vad som krävs i artikel 11.5 :
SPIT – Route de Lyon – 26501 Bourg Les Valence - France
5. I tillämpliga fall namn och kontaktadress för tillverkarens representant vars mandat omfattar de uppgifter som anges i artikel 12.2: --
6. Systemet eller systemen för bedömning och fortlöpande kontroll av byggproduktens prestanda enligt bilaga V: **System 1**
7. För det fall att prestandadeklarationen avser en byggprodukt som omfattas av en harmoniserad standard:--

8. För det fall att prestandadeklarationen avser en byggprodukt för vilken en europeisk teknisk bedömning har utfärdats:

CSTB - Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (France)

har utfärdat **ETA-13/0005 (15/12/2014)**

på grundval av **ETAG-001-2,**

har utfört **0679-CPR** enligt **System 1**

- i. Bestämning av produkttypen på grundval av typprovning (inkl. stickprov), typberäkning, tabellerade värden eller beskrivande dokumentation av produkten;
- ii. Inledande inspektion av tillverkningsanläggningen och tillverkningskontrollen i fabrik;
- iii. Fortlöpande övervakning, bedömning och utvärdering av tillverkningskontrollen i fabrik under system 1.

9. Angiven prestanda:

Väsentliga egenskaper	Dimensioneringsmetod	Utförande	Harmoniserad teknisk specifikation
Karakteristisk bärförmåga för dragkraft	Bilaga C CEN/TS 1992-4	ETA-13/0005 Bilaga C1 ETA-13/0005 Bilaga C3	ETAG 001-1,2
Karakteristisk bärförmåga för tvärkraft	Bilaga C CEN/TS 1992-4	ETA-13/0005 Bilaga C2 ETA-13/0005 Bilaga C4	
Minsta inbördes avstånd och minsta kantavstånd	Bilaga C CEN/TS 1992-4	ETA-13/0005 Bilaga B2 ETA-13/0005 Bilaga B2	
Förskjutning i bruksgränstillståndet	Bilaga C CEN/TS 1992-4	ETA-13/0005 Bilaga C5 ETA-13/0005 Bilaga C5	

När den specifika tekniska dokumentationen har använts enligt artikel 37 eller 38, de krav med vilka produkten överensstämmer: --

10. Prestandan för den produkt som anges i punkterna 1 och 2 överensstämmer med den prestanda som anges i punkt 9.

Denna prestandadeklaration utfärdas på eget ansvar av den tillverkare som anges under punkt 4.

Undertecknat för tillverkaren av:

Bourg-Lés-Valence (France), 16/02/2015

E. PAYEN
European Marketing-R&D Director



A. AUBIER
BU Manager Anchors Manufacturing

