



PRESTANDEDEKLARATION

DoP No. 1020-CPR-090-029765 - 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 ISO S**
2. Typ-, parti- eller serienummer eller någon annan beteckning som möjliggör identifiering av byggprodukter i enlighet med artikel 11.4:
**ETA 13/0560 (27/04/2018),
Batchnummer, se produktens förpackning.**
3. Byggproduktens avsedda användning eller användningar i enlighet med den tillämpliga, harmoniserade tekniska specifikationen, såsom förutsett av tillverkaren:

| | |
|--|--|
| Allmän typ | Plugg med skruv |
| Användningsområde | Betong C12/15 till C50/60 Fästdon för isolering med puts mot betong och murverk Ø8 Murverk: Tegel, håltegel, solid sten |
| Alternativ / kategori | A,B,C,D,E |
| Last | Statisk och kvasistatisk |
| Material | <u>Polypropen</u> |
| 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 2+**
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:

TZUS Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p., Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9 - Prosek

har utfärdat **ETA 13/0560 (27/04/2018)**

på grundval av **EAD 330196-00-0604**,

har utfört **1020-CPR** enligt **System 2+**

- 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 | EAD 330196-00-0604 | ETA 13/0560 Bilaga C1 | EAD 330196-00-0604 |
| Karakteristisk bärförmåga för tvärkraft | EAD 330196-00-0604 | NPD | |
| Minsta inbördes avstånd och minsta kantavstånd | EAD 330196-00-0604 | ETA 13/0560 Bilaga C1 | |
| Förskjutning i bruksgränstillståndet | EAD 330196-00-0604 | ETA 13/0560 Bilaga C1 | |

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), 19/07/2018

G. HILDENBRAND
Product Marketing & Development Director

A. AUBIER
Operations Director, Continental Europe
Division

