



## PRESTANDEDEKLARATION

**DoP No. 1020-CPR-090-043530 - SE**

(Version 1)

To see the previous versions of DoP, click on : [http://dop-fixings.com/SPIT/DOP\\_SPIT\\_archives/Dop\\_SE\\_archives.zip](http://dop-fixings.com/SPIT/DOP_SPIT_archives/Dop_SE_archives.zip)

1. Produkttypens unika identifikationskod: **SPIT PTH-S**
2. Typ-, parti- eller serienummer eller någon annan beteckning som möjliggör identifiering av byggprodukter i enlighet med artikel 11.4:  
**ETA-18/1102 (30/01/2019),  
Batchnummer, se produktens förpackning.**
3. Byggproduktens avsedda användning eller användningar i enlighet med den tillämpliga, harmoniserade tekniska specifikationen, såsom förutsett av tillverkaren:

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

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-18/1102 (30/01/2019)**

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	<b>EAD 330196-00-0604</b>	<b>ETA-18/1102 Bilaga C1 ETA-18/1102 ETA-18/1102</b>	<b>EAD 330196-00-0604</b>
Karakteristisk bärförmåga för tvärkraft	<b>EAD 330196-00-0604</b>	<b>NPD ETA-18/1102 ETA-18/1102</b>	
Minsta inbördes avstånd och minsta kantavstånd	<b>EAD 330196-00-0604</b>	<b>ETA-18/1102 Bilaga C1 ETA-18/1102</b>	
Förskjutning i bruksgränstillståndet	<b>EAD 330196-00-0604</b>	<b>ETA-18/1102 Bilaga C1 ETA-18/1102 ETA-18/1102</b>	

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), 11/03/2019

**G. HILDENBRAND**  
Product Marketing & Development Director



**A. AUBIER**  
Operations Director, Continental Europe  
Division

