



## PRESTANDEDEKLARATION

**DoP No. 0679-CPD-0607 - SE**

(Version 1)

1. Produkttypens unika identifikationskod: **SPIT V-MIX+**
2. Typ-, parti- eller serienummer eller någon annan beteckning som möjliggör identifiering av byggprodukter i enlighet med artikel 11.4:

**ETA-11/0084 (05/06/2012),  
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>	Kemankare / Injekteringsmassa för användning med gängstång
<b>Användningsområde</b>	Osprucken betong : <b>M8,M10,M12,M16,M20,M24,M30</b> Betong C20/25 till C50/60
<b>Alternativ / kategori</b>	7/ 2
<b>Last</b>	Statisk och kvasistatisk
<b>Material</b>	<u>Förzinkat stål</u> endast för torr inomhusmiljö <u>Rostfritt stål (A4)</u> för inomhus och utomhus bruk i måttligt aggressiv miljö. <u>Mycket korrosionsbeständigt stål</u> för inomhus- och utomhusbruk i aggressiv miljö.
<b>Temperaturområde om tillämpligt</b>	-40 +80°C

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-11/0084 (05/06/2012)**

på grundval av **ETAG-001-5,**

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	<b>TR 029 (for studs)</b>	<b>ETA-11/0084 Bilaga 9</b>	<b>ETAG 001-1,5</b>
Karakteristisk bärförmåga för tvärkraft	<b>TR 029 (for studs)</b>	<b>ETA-11/0084 Bilaga 10</b>	
Minsta inbördes avstånd och minsta kantavstånd	<b>TR 029 (for studs)</b>	<b>ETA-11/0084 Bilaga 8</b>	
Förskjutning i bruksgränstillståndet	<b>TR 029 (for studs)</b>	<b>ETA-11/0084 Bilaga 9 &amp;10</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), 01/07/2013

**G. JAILLET**

Business Development & Innovation Director

**C. QUERRY**

BU Manager Anchors Manufacturing

