

PRESTANDADECLARATION

DoP Nr 0756-CPD-0296 - SV

1. Produkttypens unika identifikationskod:

fischer Anchor bolt FBN II

2. Typ-, parti- eller serienummer eller någon annan beteckning som möjliggör identifiering av byggprodukter i enlighet med artikel 11.4:

ETA-07/0211, Bilaga 1 – 3

3. Byggproduktens avsedda användning eller användningar i enlighet med den tillämpliga, harmoniserade tekniska specifikationen, såsom förutsett av tillverkaren:

generisk typ	Vridmoment expander (kiltyp)
för användning i	Ickesprucken betong C20/25 - C50/60 (EN 206)
Alternativet / kategori	ETAG 001 - Alternativet 7
Belastning	Statisk och kvasi-statiska
material	Förzinkat stål: Enbart torrt inomhusklimat Täckta storlekar: M6, M8, M10, M12, M16, M20
	Rostfritt stål (märkning A4): Invändigt och utvändigt användande, ej utsatt för markant aggressiv miljö Täckta storlekar: M6, M8, M10, M12, M16, M20

4. Tillverkarens namn, registrerade företagsnamn eller registrerade varumärke samt kontaktadress enligt vad som krävs i artikel 11.5:

fischerwerke GmbH & Co. KG, Weinhalde 14 - 18, 72178 Waldachtal, Germany

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:
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:

**Deutsches Institut für Bautechnik (DIBt) har utfärdat ETA-07/0211
på grundval av ETAG 001-1, ETAG 001-2. ETAG 001 - Alternativet 7**

MPA Darmstadt 0756-CPD utfört

- 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.
enligt system 1 och har utfärdat intyg om kontinuitet för produktens prestanda **0756-CPD-0296**.

9. Angiven prestanda

Väsentliga egenskaper	Design Metod	Prestanda	Harmoniserad teknisk specifikation
karakteristiska bärförmågan för spänning	ETAG 001 Annex C	ETA-07/0211, Bilaga 5	ETAG 001-1, ETAG 001-2
	CEN/TS 1992-4	ETA-07/0211, Bilaga 7	
karakteristiska bärförmågan för skjuvning	ETAG 001 Annex C	ETA-07/0211, Bilaga 6	
	CEN/TS 1992-4	ETA-07/0211, Bilaga 8	
minsta avstånd och minsta kantavstånd	ETAG 001 Annex C	ETA-07/0211, Bilaga 4	
	CEN/TS 1992-4	ETA-07/0211, Bilaga 4	
förskjutning för bruksgränstillstånd	ETAG 001 Annex C	ETA-07/0211, Bilaga 5, Bilaga 6	
	CEN/TS 1992-4	ETA-07/0211, Bilaga 5, Bilaga 6	

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:

i.V. W. Hengesbach

Wolfgang Hengesbach
Dipl.-Ing., Dipl.-Wirtsch.-Ing.
Zulassungen & Technische Dokumente

i.V. A. Bucher

Andreas Bucher
Dipl.-Ing.
Forschung & Technologietransfer



Waldachtal, 2013-05-23