

PRESTANDEKLARATION
DoP Nr. MKT-530 - sv

1. Produkttypens unika identifikationskod: **MKT Injektionssystem VME**
2. Typ-, parti- eller serienummer eller någon annan beteckning som möjliggör identifiering av byggprodukter i enlighet med artikel 11.4:

ETA-07/0299, Appendix 1 och 5
Partinummer: se förpackning

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

Typ av produkt	Efterföljande rebar anslutning
För användning i	sprucken och osprucken betong C12/15 – C50/60 (EN 206)
Option	EN 1992-1-1
Belastning	statiska och kvasistatiska
Material	<u>Armeringsstål (B500 B):</u> storlekar: Ø8, Ø10, Ø12, Ø14, Ø16, Ø20, Ø24, Ø25, Ø26, Ø28 <u>Rostfritt stål (Prägling A4):</u> inomhus och utomhus förutom särskilt aggressiva förhållanden storlekar: ZA M12, ZA M16, ZA M20 <u>Mycket korrosionsbeständigt stål (Prägling HCR):</u> inomhus och utomhus områden med särskilt aggressiva förhållanden storlekar: ZA M12, ZA M16, ZA M20
Temperaturområde (möjligen)	-40 °C - +80 °C

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

MKT Metall-Kunststoff-Technik GmbH & Co. KG
Auf dem Immel 2
D - 67685 Weilerbach

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:

har utfärdat **Deutsches Institut für Bautechnik, Berlin**
ETA-07/0299
på grundval av **ETAG 001-5, TR 023**

Det anmälda produktcertifieringsorganet 0756-CPD har utförts 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.

och har utfärdat: Intyg om överensstämmelse 0756-CPD-0205

9. Angiven prestanda:

Väsentliga egenskaper	Design metod	Prestanda	Harmoniserad teknisk specifikation
Dimensioneringsvärden för obligations stressen	EN 1992-1-1	ETA-07/0299, Appendix 7	ETAG 001

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:


Lore Weustenhagen
(Verkställande direktör)
Weilerbach, 30.06.2013

i.V. 
Dipl.-Ing. Detlef Bigalke
(Produktutveckling direktör)

