

PRESTANDEKLARATION

DoP Nr 0756-CPD-0361 - SV

1. Produkttypens unika identifikationskod:

fischer Injection System FIS V

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

ETA-10/0383, Bilaga 1 – 5

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

generisk typ	Kemiskt ankare
för användning i	Solida, håliga eller perforerade murstenar
Alternativet / kategori	ETAG 029: Använd kategori b, c
Belastning	Statisk och kvasi-statiska
material	Förzinkat stål:
	Enbart torrt inomhusklimat
	Täckta storlekar: M8, M10, M12, M16
	Rostfritt stål:
	Invändigt och utvändigt användande, ej utsatt för markant aggressiv miljö
	Täckta storlekar: M8, M10, M12, M16
	Mycket korrosionsbeständigt stål
	Invändigt och utvändigt användande, utsatt för markant aggressiv miljö
	Täckta storlekar: M8, M10, M12, M16
temperaturområde om tillämpligt	-40 °C – +80 °C; -40 °C – +120 °C

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

fischerwerke GmbH & Co. KG, Otto-Hahn-Straße 15, 79211 Denzlingen, 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-10/0383
på grundval av ETAG 029. ETAG 029 - Använd kategori b, c and w/w**

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-0361**.

9. Angiven prestanda

Väsentliga egenskaper	Design Metod	Prestanda	Harmoniserad teknisk specifikation
karakteristiska bärförmågan för spänning	ETAG 029 Annex C	ETA-10/0383, Bilaga 12, Bilaga 13	ETAG 029
	Arbetsplatsprovning, se ETA	#NV	
karakteristiska bärförmågan för skjuvning	ETAG 029 Annex C	ETA-10/0383, Bilaga 12, Bilaga 13, Bilaga 14	
	Job site tests, see ETA	#NV	
minsta avstånd och minsta kantavstånd	ETAG 029 Annex C	ETA-10/0383, Bilaga 15	
	Arbetsplatsprovning, se ETA	#NV	
förskjutning för bruksgränstillstånd	ETAG 029 Annex C	ETA-10/0383, Bilaga 14	
	Arbetsplatsprovning, se ETA	#NV	

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, 2013-06-18