



## PRESTANDEDEKLARATION

**DoP No. 0679-CPR-0841 - SE**

(Version 3)

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 FIX 3**
2. Typ-, parti- eller serienummer eller någon annan beteckning som möjliggör identifiering av byggprodukter i enlighet med artikel 11.4:

**ETA-13/0005 (05/07/2017),  
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>	Momentkontrollerad expander (kil)
<b>Användningsområde</b>	Betong C20/25 till C50/60 Osprucken betong : <b>M8,M10,M12,M16,M20</b>
<b>Alternativ / kategori</b>	7
<b>Last</b>	Statisk och kvasistatisk
<b>Material</b>	<u>Förzinkat stål</u> endast för torr inomhusmiljö
<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 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-13/0005 (05/07/2017)**

på grundval av **ETAG-001-2,**

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>Bilaga C CEN/TS 1992-4</b>	<b>ETA-13/0005 Bilaga C1 ETA-13/0005 Bilaga C3 ETA-13/0005</b>	<b>ETAG 001-1,2</b>
Karakteristisk bärförmåga för tvärkraft	<b>Bilaga C CEN/TS 1992-4</b>	<b>ETA-13/0005 Bilaga C2 ETA-13/0005 Bilaga C4 ETA-13/0005</b>	
Minsta inbördes avstånd och minsta kantavstånd	<b>Bilaga C CEN/TS 1992-4</b>	<b>ETA-13/0005 Bilaga B2 ETA-13/0005 Bilaga B2</b>	
Förskjutning i bruksgränstillståndet	<b>Bilaga C CEN/TS 1992-4</b>	<b>ETA-13/0005 Bilaga C5 ETA-13/0005 Bilaga C5 ETA-13/0005</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), 01/09/2017

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

**A. AUBIER**  
BU Manager Anchors Manufacturing

