



...eine starke Verbindung

PRESTANDEKLARATION  
DoP Nr. MKT-260 - sv

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

**ETA-08/0230, Appendix 3**  
**Partinummer: se förpackning**

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

<b>Typ av produkt</b>	Vridmoment expander (Sleeve typ)
<b>För användning i</b>	sprucken och osprucken betong C20/25 - C50/60 (EN 206)
<b>Option</b>	7
<b>Belastning</b>	statisch und quasi-statisch
<b>Material</b>	<u>Galvaniserat stål:</u> endast i torra utrymmen storlekar: SL-B (14 M10) SL-S (14 M10)
<b>Temperaturområde (möjligen)</b>	--

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-08/0230  
 på grundval av **ETAG-001-2**

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 följande visas: Intyg om överensstämmelse 0756-CPD-0252.

9. Angiven prestanda:

Väsentliga egenskaper	Design metod	Prestanda	Harmoniserad teknisk specifikation
Karakteristisk motstånd mot dragbelastningar	ETAG 001, Appendix C	ETA-08/0230, Appendix 5	ETAG 001
	CEN/TS 1992-4	ETA-08/0230, Appendix 7	
Karakteristisk resistens mot skjuvlaster	ETAG 001, Appendix C	ETA-08/0230, Appendix 6	
	CEN/TS 1992-4	ETA-08/0230, Appendix 8	
Minsta avstånd och kantavstånd	ETAG 001, Appendix C	ETA-08/0230, Appendix 3	
	CEN/TS 1992-4		
Skift i bruk	ETAG 001, Appendix C	ETA-08/0230, Appendix 5, 6	
	CEN/TS 1992-4	ETA-08/0230, Appendix 7, 8	

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)

