

**Leistungserklärung Nr. 004/2013**

**1. Artikelnummer Conmetall**

Artikel Nr.	Artikelbezeichnung	EAN
HV1110	Balkenschuhe A 40x100x2 vz	4004722293913
HV1115	Balkenschuhe A 50x100x2 vz	4004722490534
HV1120	Balkenschuhe A 60x100x2 vz	4004722075113
HV1130	Balkenschuhe A 63x100x2 vz	4004722293920
HV1200	Balkenschuhe B 60x100x2 vz	4004722075168
HV1210	Balkenschuhe B 80x120x2 vz	4004722075175
HV1220	Balkenschuhe B 100x140x2 vz	4004722075182

**2. Artikelbeschreibung**

Balkenschuhe

**3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:**

Holzverbindungsmittel für tragende Holzkonstruktionen; Balkenschuhe werden für den Anschluss von Nebenträger an Hauptträger oder an Stützen verwendet; Anschlüsse an Beton, Stahl und Mauerwerk sind zulässig

EOTA Richtlinie ETAG 015 / ETA-11/0297

**4.-5. Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Marke und Kontaktanschrift des Herstellers gemäß Artikel 11 Absatz 5:**

Marken: CON:P; CORNAT; CONNEX  
CONMETALL GmbH & Co KG  
Hafenstraße 26  
29223 Celle

**6. System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts gemäß Anhang V:**

**System 2+:** Leistungserklärung des Herstellers in Bezug auf die Wesentlichen Merkmale des Bauprodukts auf folgender Grundlage:

1.3.

1.3.a.

Der Hersteller führt folgende Schritte durch:

1.3.a.i

Feststellung des Produkttyps anhand einer Typprüfung (einschließlich Probenahme), einer Typberechnung, von Werttabellen oder Unterlagen zur Produktbeschreibung;

1.3.a.ii

werkseigene Produktionskontrolle.

1.3.a.iii

Prüfung von im Werk entnommenen Proben nach festgelegtem Prüfplan. DE L 88/42 Amtsblatt der Europäischen Union 4.4.2011

1.3.b.

Die notifizierte Produktzertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf folgender Grundlage aus:

**Leistungserklärung Nr. 004/2013**

1.3.b.i.

Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle;  
laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle.

1.3.b.ii.

Es fallen keine Aufgaben für eine notifizierte Stelle an.

<b>Brandverhalten:</b>	Nicht Brennbar
<b>Feuerbeständigkeit:</b>	Nicht Feuerbeständig
<b>Verhalten bei einem Brand von außen:</b>	Erweichungstemperatur 750°C
<b>Geräuschabsorption:</b>	Keine
<b>Emission von gefährlichen Stoffen:</b>	Keine

**7. Überprüfung der Leistungsbeständigkeit erfolgt durch:**

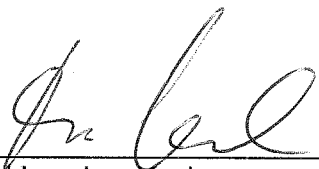
Hersteller Konformitätsbescheinigung über werkseigene Produktionskontrolle

**KIT Karlsruher Institut für Technologie**  
**Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine**  
**Amtliche Materialprüfungsanstalt Karlsruhe**  
**Kenn Nr. 0769-CPD-6050**

**8. Geprüft nach Standard (DIN):**

Dokument / Standard	Wesentliche Merkmale	Leistung
EN 10346	Stahlgüte	S250GD + Z
EN 10346	Zinkschicht	275 g/m <sup>2</sup>
EN 10346	mind. Streckgrenze	R <sub>eH</sub> 250 N/mm <sup>2</sup>
EN 10346	mind. Zugfestigkeit	R <sub>m min</sub> 330 N/mm <sup>2</sup>
EN 10346	Bruchdehnung	A 80 min 16 %
EN 10143	min. Blechdicke	t <sub>p</sub> 2,0 - 2,5 mm

erstellt durch Lieferant am 20.05.2013



ppa Henning Karl  
Leitung Einkauf



I. A. Frank Spielau  
Qualitätsmanagement