

Leistungserklärung Nr. 001/2013

1. Artikelnummer Conmetall

Artikel Nr.	Artikelbezeichnung	EAN
HVG1400	Flachverbinder 95x35x2,5 vz 25St	4004722559293
HVG1410	HV Flachverbinder 25 St 135x55x2,5	4004722597783
HVG1550	Flachverbinder 95x40x2 vz 25St	4004722559309
HVG2030	Lochplatten 60x140x2 vz 25St	4004722559316
HVG2060	HV Lochplatten 25 St 80x200x2,0	4004722597790
HV1400	Flachverbinder 95x35x2,5 vz	4004722075342
HV1410	Flachverbinder 140x55x2,5 vz	4004722075359
HV1420	Flachverbinder 175x40x3 vz	4004722075335
HV1530	Flachverbinder 60x40x2 vz	4004722075366
HV1540	Flachverbinder 75x40x2 vz	4004722075373
HV1550	Flachverbinder 95x40x2 vz	4004722075380
HV1800	Lochplattenstreifen 60x1200x2 vz	4004722075526
HV1890	Lochplattenstreifen 80x1200x2 vz	4004722075533
HV1900	Lochplattenstreifen 100x1200x2 vz	4004722075540
HV1910	HV-Lochplatten-Streifen 120x1200	4004722075557
HV2030	Lochplatten 60x140x2 vz	4004722075649
HV2040	Lochplatten 60x200x2 vz	4004722579826
HV2045	Lochplatten 60x240x2 vz	4004722579833
HV2110	Lochplatten 100x240x2 vz	4004722075687

2. Artikelbeschreibung

Flachverbinder, Lochplatten, Lochplattenstreifen

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

Einsatz an den Außenflächen von Holzverbindungen, um zwei oder mehr Holzteile gleicher Dicke in der gleichen Ebene miteinander zu verbinden, oder zum Verankern und versteifen auf einer Außenseite von Holzbauteilen.

Richtlinien EN 14545:2009-02 / EN 14545:2008

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

Leistungserklärung Nr. 001/2013

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:

Der Hersteller führt folgende Schritte durch:

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

werkseigene Produktionskontrolle.

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

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

Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle;

laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle.

Es fallen keine Aufgaben für eine notifizierte Stelle an.

<u>Brandverhalten:</u>	Nicht Brennbar
<u>Feuerbeständigkeit:</u>	Nicht Feuerbeständig
<u>Verhalten bei einem Brand von außen:</u>	Erweichungstemperatur 750°C
<u>Geräuschabsorption:</u>	Keine
<u>Emission von gefährlichen Stoffen:</u>	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-6052**

Leistungserklärung Nr. 001/2013

8. Geprüft nach Standard (DIN):

Dokument / Standard	Wesentliche Merkmale	Leistung
EN 10	Stahlgüte	S250GD/DX 51D
EN 10326 / EN 10327	Zinkschicht	275 g/m ²
EN 10326 / EN 10327	mind Streckgrenze	R _{EH} 250 N/mm ²
EN 10326 / EN 10327	mind. Zugfestigkeit	R _{m min} 330 N/mm ²
EN 10326 / EN 10327	Bruchdehnung	A 80 min 16 %
EN 10143	min. Blechdicke	t _p 0,9 mm
EN14545:2008	Lochdurchmesser	+ 0,2 mm
EN10143	Lochabstand	+ 0,5 mm

erstellt durch Lieferant am 20.05.2013



i.V. Bernd Slodnik
Leitung Einkauf Eisenwaren



A. Frank Spielau
Qualitätsmanagement