

**Leistungserklärung Nr. 003/2013**

**1. Artikelnummer Conmetall**

Artikel Nr.	Artikelbezeichnung	EAN
HV3600	Sparrenpfettenank. 35x35x170x2 vz r	4004722075830
HV3610	Sparrenpfettenank. 35x35x170x2 vz l	4004722075816
HV3620	Sparrenpfettenank. 35x35x210x2 vz r	4004722075847
HV3630	Sparrenpfettenank. 35x35x210x2 vz l	4004722075823
HV3640	Sparrenpfettenank. 35x35x250x2 vz r	4004722580334
HV3641	Sparrenpfettenank. 35x35x250x2 vz l	4004722580341

**2. Artikelbeschreibung**

Sparrenpfettenverbinder 170, 210, 250 rechts/links

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

Holzverbindungsmittel für tragende Holzkonstruktionen; Sparrenpfettenverbinder werden für die Zugverankerung von sich kreuzenden Hölzern verwendet. Belastungsabhängig kommen 2 oder 4 Anker pro Anschluss zur Anwendung.

EOTA Richtlinie ETAG 015 / ETA-11/0298

**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. Der Hersteller führt folgende Schritte durch:

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

1.3.a.i. werkseigene Produktionskontrolle.

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

**Leistungserklärung Nr. 003/2013**

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

1.3.b.

Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle;

1.3.b.i.

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:**

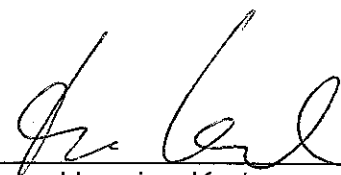
Hersteller Konformitätsbescheinigung über werkseigene Produktionskontrolle

**KIT Karlsruher Institut für Technologie**  
**Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine**  
**Amtliche Materialprüfungsanstalt Karlsruhe**  
**Kenn Nr. 0769-CPD-6051**

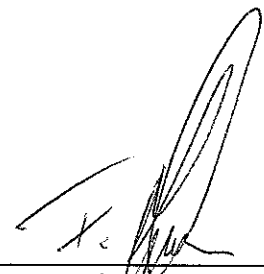
**8. Geprüft nach Standard (DIN):**

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</sub> min 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