

Leistungserklärung (DoP)

Gemäß EU-Verordnung 305/2011, Anhang III

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:		EN AW-6063 T4 / EN 755-9					
2. Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zur Identifikation des Bauprodukts gemäß Artikel 11 Absatz 4:		Stranggepresstes Profil gemäß EN 15088:2005 / EN AW-6063 T4 nach EN 755-9					
3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:		Innen und Auenbereich von tragenden Bauwerken					
4. Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Marke und Kontaktanschrift des Herstellers gemäß Artikel 11 Absatz 5:		Hydro Extrusion Offenburg GmbH Industriestraße 10 77656 Offenburg					
5. 5. Gegebenenfalls Name und Kontaktanschrift des Bevollmächtigten, der mit den Aufgaben gemäß Artikel 12 Absatz 2 beauftragt ist:		nicht bestellt					
6. System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts gemäß Anhang V:		System 2+					
7. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, das von einer harmonisierten Norm erfasst wird:		Die notifizierte Stelle (Karlsruher Institut für Technologie Nr. 0769) hat die Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle, sowie eine laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle nach dem System 2+ vorgenommen und das Zertifikat 0769-CPD-132085 zur Bestätigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle mit den Vorgaben des Anhanges ZA von En 15088:2005 ausgestellt.					
8. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, für das eine Europäische Technische Bewertung ausgestellt worden ist:		entfällt					
9. Erklärte Leistung	Wesentliche Merkmale	Leistung					Harmonisierte technische Spezifikation
	Maß- und Formtoleranzen	Gemäß Standard					EN 12020-2
	Dehngrenze	Wanddicke t [mm]	Rp0,2 [MPa]				EN 755-2
			min.	max.			
		≤ 25	65	NPD			
	Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]				
			min.	max.			
		≤ 25	130	NPD			
	Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]		A [%]		
		≤ 25	12	14			
	HBW typischer Wert	≤ 25	50				
Schweißbarkeit	Klasse I					EN 1999-1	
Biegebarkeit	LNB						
Ermüdungsfestigkeit	NPD					EN 1999-1-3	
Beständigkeit	Tabelle 3.1a					EN 1999-1-1	
Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	EN 573-3
	0,2-0,6	0,35	0,10	0,10	0,45-0,9	0,10	
	Ni	Zn	Ti	Ga	V		
	-	0,10	0,10	-	-		
10. Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9. verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 4.							

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Name und Funktion: Alexander Müller; QMB

Ort, Datum, Unterschrift: 16.03.2020

Hydro Extrusion Offenburg GmbH
Industriestr. 10
77656 Offenburg
Deutschland



Leistungserklärung (DoP)

Gemäß EU-Verordnung 305/2011, Anhang III

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:		EN AW-6063 T5 / EN 755-9							
2. Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zur Identifikation des Bauprodukts gemäß Artikel 11 Absatz 4:		Stranggepresstes Profil gemäß EN 15088:2005 / EN AW-6063 T5 nach EN 755-9							
3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:		Innen und Auenbereich von tragenden Bauwerken							
4. Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Marke und Kontaktanschrift des Herstellers gemäß Artikel 11 Absatz 5:		Hydro Extrusion Offenburg GmbH Industriestraße 10 77656 Offenburg							
5. 5. Gegebenenfalls Name und Kontaktanschrift des Bevollmächtigten, der mit den Aufgaben gemäß Artikel 12 Absatz 2 beauftragt ist:		nicht bestellt							
6. System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts gemäß Anhang V:		System 2+							
7. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, das von einer harmonisierten Norm erfasst wird:		Die notifizierte Stelle (Karlsruher Institut für Technologie Nr. 0769) hat die Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle, sowie eine laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle nach dem System 2+ vorgenommen und das Zertifikat 0769-CPD-132085 zur Bestätigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle mit den Vorgaben des Anhangs ZA von En 15088:2005 ausgestellt.							
8. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, für das eine Europäische Technische Bewertung ausgestellt worden ist:		entfällt							
9. Erklärte Leistung	Wesentliche Merkmale	Leistung						Harmonisierte technische Spezifikation	
	Maß- und Formtoleranzen	Gemäß Standard						EN 12020-2	
	Dehngrenze	Wanddicke t [mm]	Rp0,2 [MPa]				EN 755-2		
			min.	max.					
		≤ 10	130		NPD				
		10-25	110		NPD				
	Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]				EN 755-2		
			min.	max.					
		≤ 10	175		NPD				
		10-25	160		NPD				
	Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]		A [%]			EN 755-2	
			≤ 10	6		8			
		10-25	5		7				
	HBW typischer Wert	≤ 10	65	10-25	65				
Schweißbarkeit	Klasse I								EN 1999-1
Biegebarkeit	B3								
Ermüdungsfestigkeit	NPD						EN 1999-1-3		
Beständigkeit	Tabelle 3.1a						EN 1999-1-1		
Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	EN 573-3		
	0,2-0,6	0,35	0,10	0,10	0,45-0,9	0,10			
	Ni	Zn	Ti	Ga	V				
	-	0,10	0,10	-	-				
10. Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9. verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 4.									

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Name und Funktion: Alexander Müller, QMB

Ort, Datum, Unterschrift: 16.03.2020

Hydro Extrusion Offenburg GmbH
Industriestr. 10
77656 Offenburg
Deutschland

Leistungserklärung (DoP)

Gemäß EU-Verordnung 305/2011, Anhang III

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:		EN AW-6063 T6 / EN 755-9						
2. Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zur Identifikation des Bauprodukts gemäß Artikel 11 Absatz 4:		Stranggepresstes Profil gemäß EN 15088:2005 / EN AW-6063 T6 nach EN 755-9						
3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:		Innen und Auenbereich von tragenden Bauwerken						
4. Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Marke und Kontaktanschrift des Herstellers gemäß Artikel 11 Absatz 5:		Hydro Extrusion Offenburg GmbH Industriestraße 10 77656 Offenburg						
5. 5. Gegebenenfalls Name und Kontaktanschrift des Bevollmächtigten, der mit den Aufgaben gemäß Artikel 12 Absatz 2 beauftragt ist:		nicht bestellt						
6. System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts gemäß Anhang V:		System 2+						
7. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, das von einer harmonisierten Norm erfasst wird:		Die notifizierte Stelle (Karlsruher Institut für Technologie Nr. 0769) hat die Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle, sowie eine laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle nach dem System 2+ vorgenommen und das Zertifikat 0769-CPD-132085 zur Bestätigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle mit den Vorgaben des Anhangs ZA von En 15088:2005 ausgestellt.						
8. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, für das eine Europäische Technische Bewertung ausgestellt worden ist:		entfällt						
9. Erklärte Leistung	Wesentliche Merkmale	Leistung						Harmonisierte technische Spezifikation
	Maß- und Formtoleranzen	Gemäß Standard						EN 12020-2
	Dehngrenze	Wanddicke t [mm]	Rp0,2 [MPa]					
			min.		max.			
			≤ 10		170 NPD			
			10-25		160 NPD			
	Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]				EN 755-2	
			min.		max.			
			≤ 10		215 NPD			
			10-25		195 NPD			
	Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]		A [%]			
			≤ 10		6 8			
			10-25		6 8			
	HBW typischer Wert	≤ 10	75	10-25	75			
	Schweißbarkeit	Klasse I						EN 1999-1
	Biegebarkeit	B3						
Ermüdungsfestigkeit	NPD						EN 1999-1-3	
Beständigkeit	Tabelle 3.1a						EN 1999-1-1	
Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	EN 573-3	
	0,2-0,6	0,35	0,10	0,10	0,45-0,9	0,10		
	Ni	Zn	Ti	Ga	V			
	-	0,10	0,10	-	-			
10. Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9. verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 4.								

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Name und Funktion: Alexander Müller, QMB

Ort, Datum, Unterschrift: 16.03.2020

Hydro Extrusion Offenburg GmbH
Industriestr. 10
77656 Offenburg
Deutschland



Leistungserklärung (DoP)

Gemäß EU-Verordnung 305/2011, Anhang III

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:		EN AW-6063 T64 / EN 755-9					
2. Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zur Identifikation des Bauprodukts gemäß Artikel 11 Absatz 4:		Stranggepresstes Profil gemäß EN 15088:2005 / EN AW-6063 T64 nach EN 755-9					
3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:		Innen und Auenbereich von tragenden Bauwerken					
4. Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Marke und Kontaktanschrift des Herstellers gemäß Artikel 11 Absatz 5:		Hydro Extrusion Offenburg GmbH Industriestraße 10 77656 Offenburg					
5. 5. Gegebenenfalls Name und Kontaktanschrift des Bevollmächtigten, der mit den Aufgaben gemäß Artikel 12 Absatz 2 beauftragt ist:		nicht bestellt					
6. System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts gemäß Anhang V:		System 2+					
7. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, das von einer harmonisierten Norm erfasst wird:		Die notifizierte Stelle (Karlsruher Institut für Technologie Nr. 0769) hat die Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle, sowie eine laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle nach dem System 2+ vorgenommen und das Zertifikat 0769-CPD-132085 zur Bestätigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle mit den Vorgaben des Anhanges ZA von En 15088:2005 ausgestellt.					
8. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, für das eine Europäische Technische Bewertung ausgestellt worden ist:		entfällt					
9. Erklärte Leistung	Wesentliche Merkmale	Leistung					Harmonisierte technische Spezifikation
	Maß- und Formtoleranzen	Gemäß Standard					EN 12020-2
	Dehngrenze	Wanddicke t [mm]	Rp0,2 [MPa]				EN 755-2
			min.	max.			
		≤ 15	120	NPD			
	Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]				
			min.	max.			
		≤ 15	180	NPD			
	Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]				
				A [%]			
		≤ 15	10	12			
	HBW typischer Wert	≤ 15	65				
Schweißbarkeit	Klasse I					EN 1999-1	
Biegebarkeit	LNB						
Ermüdungsfestigkeit	NPD					EN 1999-1-3	
Beständigkeit	Tabelle 3.1a					EN 1999-1-1	
Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	EN 573-3
	0,2-0,6	0,35	0,10	0,10	0,45-0,9	0,10	
	Ni	Zn	Ti	Ga	V		
	-	0,10	0,10	-	-		
10. Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9. verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 4.							

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Name und Funktion: Alexander Müller, QMB

Ort, Datum, Unterschrift: 16.03.2020

Hydro Extrusion Offenburg GmbH
Industriestr. 10
77656 Offenburg
Deutschland



Leistungserklärung (DoP)

Gemäß EU-Verordnung 305/2011, Anhang III

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:		EN AW-6063 T66 / EN 755-9						
2. Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zur Identifikation des Bauprodukts gemäß Artikel 11 Absatz 4:		Stranggepresstes Profil gemäß EN 15088:2005 / EN AW-6063 T66 nach EN 755-9						
3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:		Innen und Auenbereich von tragenden Bauwerken						
4. Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Marke und Kontaktanschrift des Herstellers gemäß Artikel 11 Absatz 5:		Hydro Extrusion Offenburg GmbH Industriestraße 10 77656 Offenburg						
5. 5. Gegebenenfalls Name und Kontaktanschrift des Bevollmächtigten, der mit den Aufgaben gemäß Artikel 12 Absatz 2 beauftragt ist:		nicht bestellt						
6. System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts gemäß Anhang V:		System 2+						
7. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, das von einer harmonisierten Norm erfasst wird:		Die notifizierte Stelle (Karlsruher Institut für Technologie Nr. 0769) hat die Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle, sowie eine laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle nach dem System 2+ vorgenommen und das Zertifikat 0769-CPD-132085 zur Bestätigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle mit den Vorgaben des Anhanges ZA von En 15088:2005 ausgestellt.						
8. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, für das eine Europäische Technische Bewertung ausgestellt worden ist:		entfällt						
9. Erklärte Leistung	Wesentliche Merkmale	Leistung					Harmonisierte technische Spezifikation	
	Maß- und Formtoleranzen	Gemäß Standard					EN 12020-2	
	Dehngrenze	Wanddicke t [mm]	Rp0,2 [MPa]				EN 755-2	
			min.	max.				
		≤ 10	200		NPD			
		10-25	180		NPD			
	Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]					
			min.	max.				
		≤ 10	245		NPD			
		10-25	225		NPD			
	Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]		A [%]			
		≤ 10	6		8			
		10-25	6		8			
	HBW typischer Wert	≤ 10	80	10-25	80			
	Schweißbarkeit	Klasse I						EN 1999-1
	Biegebarkeit	B3						
Ermüdungsfestigkeit	NPD					EN 1999-1-3		
Beständigkeit	Tabelle 3.1a					EN 1999-1-1		
Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	EN 573-3	
	0,2-0,6	0,35	0,10	0,10	0,45-0,9	0,10		
	Ni	Zn	Ti	Ga	V			
	-	0,10	0,10	-	-			
10. Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9. verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 4.								

10. Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9. verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 4.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Name und Funktion: Alexander Müller, QMB

Ort, Datum, Unterschrift: 16.03.2020

Hydro Extrusion Offenburg GmbH
Industriestr. 10
77656 Offenburg
Deutschland