

Leistungserklärung (DoP) Gemäß EU-Verordnung 305/2011, Anhang III																																																																																																																												
1.	Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:	EN AW-6060 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-6060 T4 nach EN 755-9																																																																																																																										
3.	Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:	Innen und Außenbereich 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	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Wesentliche Merkmale</th> <th colspan="4">Leistung</th> <th>Harmonisierte technische Spezifikation</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Maß- und Formtoleranzen</td> <td colspan="4">Gemäß Standard</td> <td>EN 12020-2</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Dehngrenze</td> <td>Wanddicke t [mm]</td> <td colspan="2">Rp0,2 [MPa]</td> <td></td> <td rowspan="10">EN 755-2</td> </tr> <tr> <td></td> <td>min.</td> <td>max.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>≤ 25</td> <td>60</td> <td>NPD</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Zugfestigkeit</td> <td>Wanddicke t [mm]</td> <td colspan="2">Rm [MPa]</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>min.</td> <td>max.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>≤ 25</td> <td>120</td> <td>NPD</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Bruchdehnung</td> <td>Wanddicke t [mm]</td> <td colspan="2">A50mm [%]</td> <td>A [%]</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>≤ 25</td> <td>14</td> <td>16</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>HBW typischer Wert</td> <td>≤ 25</td> <td>50</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Schweißbarkeit</td> <td colspan="4">Klasse I</td> <td>EN 1999-1</td> </tr> <tr> <td>Biegbarekeit</td> <td colspan="4">LNB</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ermüdungsfestigkeit</td> <td colspan="4">NPD</td> <td>EN 1999-1-3</td> </tr> <tr> <td>Beständigkeit</td> <td colspan="4">Tabelle 3.1a</td> <td>EN 1999-1-1</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Chemische Zusammensetzung</td> <td>Si</td> <td>Fe</td> <td>Cu</td> <td>Mn</td> <td>Mg</td> <td>Cr</td> <td rowspan="4">EN 573-3</td> </tr> <tr> <td>0,3-0,6</td> <td>0,1-0,3</td> <td>0,10</td> <td>0,10</td> <td>0,35-0,6</td> <td>0,05</td> </tr> <tr> <td>Ni</td> <td>Zn</td> <td>Ti</td> <td>Ga</td> <td>V</td> <td></td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>0,15</td> <td>0,10</td> <td>-</td> <td>-</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			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	60	NPD						Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]				min.	max.		≤ 25	120	NPD						Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]		A [%]					≤ 25	14	16						HBW typischer Wert	≤ 25	50				Schweißbarkeit	Klasse I				EN 1999-1	Biegbarekeit	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	0,3-0,6	0,1-0,3	0,10	0,10	0,35-0,6	0,05	Ni	Zn	Ti	Ga	V		-	0,15	0,10	-	-	
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	60	NPD																																																																																																																									
Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]																																																																																																																										
		min.	max.																																																																																																																									
	≤ 25	120	NPD																																																																																																																									
Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]		A [%]																																																																																																																								
	≤ 25	14	16																																																																																																																									
HBW typischer Wert	≤ 25	50																																																																																																																										
Schweißbarkeit	Klasse I				EN 1999-1																																																																																																																							
Biegbarekeit	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																																																																																																																					
	0,3-0,6	0,1-0,3	0,10	0,10	0,35-0,6	0,05																																																																																																																						
	Ni	Zn	Ti	Ga	V																																																																																																																							
	-	0,15	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-6060 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-6060 T5 nach EN 755-9																																																																																																												
3.	Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:	Innen und Außenbereich 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	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Wesentliche Merkmale</th> <th colspan="4">Leistung</th> <th>Harmonisierte technische Spezifikation</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Maß- und Formtoleranzen</td> <td colspan="4">Gemäß Standard</td> <td>EN 12020-2</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Dehngrenze</td> <td rowspan="2">Wanddicke t [mm]</td> <td colspan="2">Rp0,2 [MPa]</td> <td rowspan="4">EN 755-2</td> </tr> <tr> <td>min.</td> <td>max.</td> </tr> <tr> <td>≤ 5</td> <td>120</td> <td>NPD</td> </tr> <tr> <td>5-25</td> <td>100</td> <td>NPD</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Zugfestigkeit</td> <td rowspan="2">Wanddicke t [mm]</td> <td colspan="2">Rm [MPa]</td> <td rowspan="4">EN 755-2</td> </tr> <tr> <td>min.</td> <td>max.</td> </tr> <tr> <td>≤ 5</td> <td>160</td> <td>NPD</td> </tr> <tr> <td>5-25</td> <td>140</td> <td>NPD</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Bruchdehnung</td> <td rowspan="2">Wanddicke t [mm]</td> <td colspan="2">A50mm [%]</td> <td rowspan="4">EN 755-2</td> </tr> <tr> <td>A [%]</td> </tr> <tr> <td>≤ 5</td> <td>6</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>5-25</td> <td>6</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>HBW typischer Wert</td> <td>≤ 5</td> <td>60</td> <td>5-25</td> <td>60</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Schweißbarkeit</td> <td colspan="4">Klasse I</td> <td>EN 1999-1</td> </tr> <tr> <td>Biegebarkeit</td> <td colspan="4">B3</td> <td>EN 1999-1-3</td> </tr> <tr> <td>Ermüdungsfestigkeit</td> <td colspan="4">NPD</td> <td>EN 1999-1-1</td> </tr> <tr> <td>Beständigkeit</td> <td colspan="4">Tabelle 3.1a</td> <td>EN 1999-1-1</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Chemische Zusammensetzung</td> <td>Si</td> <td>Fe</td> <td>Cu</td> <td>Mn</td> <td>Mg</td> <td>Cr</td> <td rowspan="4">EN 573-3</td> </tr> <tr> <td>0,3-0,6</td> <td>0,1-0,3</td> <td>0,1</td> <td>0,1</td> <td>0,35-0,6</td> <td>0,05</td> </tr> <tr> <td>Ni</td> <td>Zn</td> <td>Ti</td> <td>Ga</td> <td>V</td> <td></td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>0,15</td> <td>0,10</td> <td>-</td> <td>-</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		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.	≤ 5	120	NPD	5-25	100	NPD	Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]		EN 755-2	min.	max.	≤ 5	160	NPD	5-25	140	NPD	Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]		EN 755-2	A [%]	≤ 5	6	8	5-25	6	8	HBW typischer Wert	≤ 5	60	5-25	60			Schweißbarkeit	Klasse I				EN 1999-1	Biegebarkeit	B3				EN 1999-1-3	Ermüdungsfestigkeit	NPD				EN 1999-1-1	Beständigkeit	Tabelle 3.1a				EN 1999-1-1	Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	EN 573-3	0,3-0,6	0,1-0,3	0,1	0,1	0,35-0,6	0,05	Ni	Zn	Ti	Ga	V		-	0,15	0,10	-	-	
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.																																																																																																											
	≤ 5	120	NPD																																																																																																											
	5-25	100	NPD																																																																																																											
Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]		EN 755-2																																																																																																										
		min.	max.																																																																																																											
	≤ 5	160	NPD																																																																																																											
	5-25	140	NPD																																																																																																											
Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]		EN 755-2																																																																																																										
		A [%]																																																																																																												
	≤ 5	6	8																																																																																																											
	5-25	6	8																																																																																																											
HBW typischer Wert	≤ 5	60	5-25	60																																																																																																										
Schweißbarkeit	Klasse I				EN 1999-1																																																																																																									
Biegebarkeit	B3				EN 1999-1-3																																																																																																									
Ermüdungsfestigkeit	NPD				EN 1999-1-1																																																																																																									
Beständigkeit	Tabelle 3.1a				EN 1999-1-1																																																																																																									
Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	EN 573-3																																																																																																							
	0,3-0,6	0,1-0,3	0,1	0,1	0,35-0,6	0,05																																																																																																								
	Ni	Zn	Ti	Ga	V																																																																																																									
	-	0,15	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-6060 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-6060 T6 nach EN 755-9																																																																																																																			
3.	Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:		Innen und Außenbereich 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		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Wesentliche Merkmale</th> <th colspan="4">Leistung</th> <th>Harmonisierte technische Spezifikation</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Maß- und Formtoleranzen</td> <td colspan="4">Gemäß Standard</td> <td>EN 12020-2</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Dehngrenze</td> <td rowspan="2">Wanddicke t [mm]</td> <td colspan="2">Rp0,2 [MPa]</td> <td rowspan="4">EN 755-2</td> </tr> <tr> <td>min.</td> <td>max.</td> </tr> <tr> <td>≤ 5</td> <td>150</td> <td>NPD</td> </tr> <tr> <td>5-25</td> <td>140</td> <td>NPD</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Zugfestigkeit</td> <td rowspan="2">Wanddicke t [mm]</td> <td colspan="2">Rm [MPa]</td> <td rowspan="4">EN 755-2</td> </tr> <tr> <td>min.</td> <td>max.</td> </tr> <tr> <td>≤ 5</td> <td>190</td> <td>NPD</td> </tr> <tr> <td>5-25</td> <td>170</td> <td>NPD</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Bruchdehnung</td> <td rowspan="2">Wanddicke t [mm]</td> <td>A50mm [%]</td> <td>A [%]</td> <td rowspan="4">EN 755-2</td> </tr> <tr> <td>≤ 5</td> <td>6</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>5-25</td> <td>6</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">HBW typischer Wert</td> <td>≤ 5</td> <td>70</td> <td>5-25</td> <td>70</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">Schweißbarkeit</td> <td colspan="4">Klasse I</td> <td>EN 1999-1</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Biegebarkeit</td> <td colspan="4">B3</td> <td>EN 1999-1-3</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Ermüdungsfestigkeit</td> <td colspan="4">NPD</td> <td>EN 1999-1-1</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Beständigkeit</td> <td colspan="4">Tabelle 3.1a</td> <td>EN 1999-1-1</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Chemische Zusammensetzung</td> <td>Si</td> <td>Fe</td> <td>Cu</td> <td>Mn</td> <td>Mg</td> <td>Cr</td> <td rowspan="4">EN 573-3</td> </tr> <tr> <td>0,3-0,6</td> <td>0,1-0,3</td> <td>0,1</td> <td>0,1</td> <td>0,35-0,6</td> <td>0,05</td> </tr> <tr> <td>Ni</td> <td>Zn</td> <td>Ti</td> <td>Ga</td> <td>V</td> <td></td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>0,15</td> <td>0,10</td> <td>-</td> <td>-</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			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.	≤ 5	150	NPD	5-25	140	NPD	Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]		EN 755-2	min.	max.	≤ 5	190	NPD	5-25	170	NPD	Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]	A [%]	EN 755-2	≤ 5	6	8	5-25	6	8				HBW typischer Wert		≤ 5	70	5-25	70		Schweißbarkeit		Klasse I				EN 1999-1	Biegebarkeit		B3				EN 1999-1-3	Ermüdungsfestigkeit		NPD				EN 1999-1-1	Beständigkeit		Tabelle 3.1a				EN 1999-1-1	Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	EN 573-3	0,3-0,6	0,1-0,3	0,1	0,1	0,35-0,6	0,05	Ni	Zn	Ti	Ga	V		-	0,15	0,10	-	-	
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.																																																																																																																			
	≤ 5	150	NPD																																																																																																																			
	5-25	140	NPD																																																																																																																			
Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]		EN 755-2																																																																																																																		
		min.	max.																																																																																																																			
	≤ 5	190	NPD																																																																																																																			
	5-25	170	NPD																																																																																																																			
Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]	A [%]	EN 755-2																																																																																																																		
		≤ 5	6		8																																																																																																																	
	5-25	6	8																																																																																																																			
HBW typischer Wert		≤ 5	70	5-25	70																																																																																																																	
Schweißbarkeit		Klasse I				EN 1999-1																																																																																																																
Biegebarkeit		B3				EN 1999-1-3																																																																																																																
Ermüdungsfestigkeit		NPD				EN 1999-1-1																																																																																																																
Beständigkeit		Tabelle 3.1a				EN 1999-1-1																																																																																																																
Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	EN 573-3																																																																																																															
	0,3-0,6	0,1-0,3	0,1	0,1	0,35-0,6	0,05																																																																																																																
	Ni	Zn	Ti	Ga	V																																																																																																																	
	-	0,15	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-6060 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-6060 T64 nach EN 755-9			
3.	Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:	Innen und Außenbereich 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		
		Maß- und Formtoleranzen	Gemäß Standard		
		Dehngrenze	Wanddicke t [mm]	Rp0,2 [MPa]	
			≤ 15	min. max. NP	
		Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]	
			≤ 15	min. max. NP	
		Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%] A [%]	
			≤ 15	10 12	
		HBW typischer Wert	≤ 15 60		
		Schweißbarkeit	Klasse I		
		Biegebarkeit	B2		
		Ermüdungsfestigkeit	NP		
		Beständigkeit	Tabelle 3.1a		
		Chemische Zusammensetzung	Si Fe Cu Mn Mg Cr	EN 573-3	
			0,3-0,6 0,1-0,3 0,1 0,1 0,35-0,6 0,05		
			Ni Zn Ti Ga V		
			- 0,15 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-6060 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-6060 T66 nach EN 755-9																																																																																																																			
3.	Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:		Innen und Außenbereich 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		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Wesentliche Merkmale</th> <th colspan="4">Leistung</th> <th>Harmonisierte technische Spezifikation</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Maß- und Formtoleranzen</td> <td colspan="4">Gemäß Standard</td> <td>EN 12020-2</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Dehngrenze</td> <td rowspan="2">Wanddicke t [mm]</td> <td colspan="2">Rp0,2 [MPa]</td> <td rowspan="4">EN 755-2</td> </tr> <tr> <td>min.</td> <td>max.</td> </tr> <tr> <td>≤ 5</td> <td>160</td> <td>NPD</td> </tr> <tr> <td>5-25</td> <td>150</td> <td>NPD</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Zugfestigkeit</td> <td rowspan="2">Wanddicke t [mm]</td> <td colspan="2">Rm [MPa]</td> <td rowspan="4">EN 755-2</td> </tr> <tr> <td>min.</td> <td>max.</td> </tr> <tr> <td>≤ 5</td> <td>215</td> <td>NPD</td> </tr> <tr> <td>5-25</td> <td>195</td> <td>NPD</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Bruchdehnung</td> <td rowspan="2">Wanddicke t [mm]</td> <td>A50mm [%]</td> <td>A [%]</td> <td rowspan="4">EN 755-2</td> </tr> <tr> <td>≤ 5</td> <td>6</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>5-25</td> <td>6</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">HBW typischer Wert</td> <td>≤ 5</td> <td>75</td> <td>5-25</td> <td>75</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">Schweißbarkeit</td> <td colspan="4">Klasse I</td> <td>EN 1999-1</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Biegebarkeit</td> <td colspan="4">B3</td> <td>EN 1999-1-3</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Ermüdungsfestigkeit</td> <td colspan="4">NPD</td> <td>EN 1999-1-1</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Beständigkeit</td> <td colspan="4">Tabelle 3.1a</td> <td>EN 1999-1-1</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Chemische Zusammensetzung</td> <td>Si</td> <td>Fe</td> <td>Cu</td> <td>Mn</td> <td>Mg</td> <td>Cr</td> <td rowspan="4">EN 573-3</td> </tr> <tr> <td>0,3-0,6</td> <td>0,1-0,3</td> <td>0,1</td> <td>0,1</td> <td>0,35-0,6</td> <td>0,05</td> </tr> <tr> <td>Ni</td> <td>Zn</td> <td>Ti</td> <td>Ga</td> <td>V</td> <td></td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>0,15</td> <td>0,10</td> <td>-</td> <td>-</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			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.	≤ 5	160	NPD	5-25	150	NPD	Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]		EN 755-2	min.	max.	≤ 5	215	NPD	5-25	195	NPD	Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]	A [%]	EN 755-2	≤ 5	6	8	5-25	6	8				HBW typischer Wert		≤ 5	75	5-25	75		Schweißbarkeit		Klasse I				EN 1999-1	Biegebarkeit		B3				EN 1999-1-3	Ermüdungsfestigkeit		NPD				EN 1999-1-1	Beständigkeit		Tabelle 3.1a				EN 1999-1-1	Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	EN 573-3	0,3-0,6	0,1-0,3	0,1	0,1	0,35-0,6	0,05	Ni	Zn	Ti	Ga	V		-	0,15	0,10	-	-	
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.																																																																																																																			
	≤ 5	160	NPD																																																																																																																			
	5-25	150	NPD																																																																																																																			
Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]		EN 755-2																																																																																																																		
		min.	max.																																																																																																																			
	≤ 5	215	NPD																																																																																																																			
	5-25	195	NPD																																																																																																																			
Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]	A [%]	EN 755-2																																																																																																																		
		≤ 5	6		8																																																																																																																	
	5-25	6	8																																																																																																																			
HBW typischer Wert		≤ 5	75	5-25	75																																																																																																																	
Schweißbarkeit		Klasse I				EN 1999-1																																																																																																																
Biegebarkeit		B3				EN 1999-1-3																																																																																																																
Ermüdungsfestigkeit		NPD				EN 1999-1-1																																																																																																																
Beständigkeit		Tabelle 3.1a				EN 1999-1-1																																																																																																																
Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	EN 573-3																																																																																																															
	0,3-0,6	0,1-0,3	0,1	0,1	0,35-0,6	0,05																																																																																																																
	Ni	Zn	Ti	Ga	V																																																																																																																	
	-	0,15	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

