

Leistungserklärung (DoP)

Gemäß EU-Verordnung 305/2011, Anhang III

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:	EN AW-6005A 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-6005A 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. 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] ≤ 25	Rp0,2 [MPa] min. 90 max. NPD	EN 755-2 EN 15088:2005
	Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm] ≤ 25	Rm [MPa] min. 180 max. NPD	
	Bruchdehnung	Wanddicke t [mm] ≤ 25	A50mm [%] 13 A [%] 15	
	HBW typischer Wert	≤ 25	50	
	Schweißbarkeit	Klasse I		
	Biegebarkeit	NPD		
	Ermüdungsfestigkeit	NPD		
	Beständigkeit	Tabelle 3.1a		
	Chemische Zusammensetzung	Si 0,50-0,90 Fe 0,35 Cu 0,30 Mn 0,50 Mg 0,40-0,70 Cr 0,30 Ni Zn Ti Ga V		
		-	0,20 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: Kenneth Brzezinka, QMB

Ort, Datum, Unterschrift: 26.10.2026

Offenburg, den 26.10.2026

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-6005A 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-6005A 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. 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	EN 15088:2005
	Dehngrenze Offenes Profil	Wanddicke t [mm]	Rp0,2 [MPa]				EN 755-2	
			min.	max.				
			≤ 5	225		NPD		
			5-10	215		NPD		
	10-25	200		NPD				
	Dehngrenze Hohlprofil	≤ 5	215		NPD			
		5-15	200		NPD			
	Zugfestigkeit offenes Profil	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]					
			min.	max.				
			≤ 5	270		NPD		
			5-10	260		NPD		
	10-25	250		NPD				
	Zugfestigkeit Hohlprofil	≤ 5	255		NPD			
		5-15	250		NPD			
	Bruchdehnung Offenes Profil	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]	A [%]				
			≤ 5	6		8		
			5-10	6		8		
			10-25	6		8		
	Bruchdehnung Hohlprofil	≤ 5	6		8			
		5-15	6		8			
	HBW typ. Wert Offen	≤ 5	90	5-10	85	10-25	85	
	HBW typ. Wert Hohl	≤ 5	85	5-15	85	-	-	
	Schweißbarkeit	Klasse I						EN 1999-1
	Biegebarkeit	B3						EN 1999-1-3
	Ermüdungsfestigkeit	NPD						EN 1999-1-1
	Beständigkeit	Tabelle 3.1a						EN 573-3
	Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	
		0,50-0,90	0,35	0,30	0,50	0,40-0,70	0,30	
		Ni	Zn	Ti	Ga	V		
		-	0,20	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: Kenneth Brzezinka, QMB

Ort, Datum, Unterschrift: 26.10.2026

Offenburg, den 26.10.2026

Hydro Extrusion Offenburg GmbH
Industriestr. 10
77656 Offenburg
Deutschland