

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 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]	Rp0,2 [MPa]	EN 755-2				
		≤ 25	min. 65 max. NPD					
	Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]					
		≤ 25	min. 130 max. NPD					
	Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]		EN 15088:2005			
		≤ 25	12 A [%]					
			14					
	HBW typischer Wert	≤ 25	50					
	Schweißbarkeit	Klasse I		EN 1999-1				
	Biegebarkeit	NPD		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
		0,20-0,60	0,35	0,10		0,10	0,45-0,90	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: Kenneth Brzezinka, QMB

Ort, Datum, Unterschrift: 26.10.2026

Offenburg, den 26.10.2026


Hydro Extrusion Offenburg GmbH
Industriestraße 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 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]	Rp0,2 [MPa]		EN 755-2			
			min.	max.				
		≤ 10	130	NPD				
		10-25	110	NPD				
	Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]			EN 15088:2005		
			min.	max.				
		≤ 10	175	NPD				
		10-25	160	NPD				
	Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm	A			EN 15088:2005	
			[%]	[%]				
		≤ 10	6	8				
		10-25	5	7				
	HBW typischer Wert	≤ 10	65	10-25	65			EN 1999-1
	Schweißbarkeit	Klasse I						
	Biegebarkeit	B3						
	Ermüdungsfestigkeit	NPD						
	Beständigkeit	Tabelle 3.1a						
	Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn	Mg		Cr
		0,20-0,60	0,35	0,10	0,10	0,45-0,90	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: 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-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 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]	Rp0,2 [MPa]		EN 755-2			
		≤ 15	min.	max.				
			120	NPD				
	Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]					
		≤ 15	min.	max.				
			180	NPD				
	Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]	A [%]		EN 15088:2005		
		≤ 15	10	12				
	HBW typischer Wert	≤ 15	65					
	Schweißbarkeit	Klasse I			EN 1999-1			
	Biegebarkeit	NPD			EN 1999-1-3			
	Ermüdungsfestigkeit	NPD			EN 1999-1-1			
	Beständigkeit	Tabelle 3.1a						
	Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn		Mg	Cr
		0,20-0,60	0,35	0,10	0,10	0,45-0,90	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: Kenneth Brzezinka, QMB

Ort, Datum, Unterschrift: 26.10.2026

Offenburg, den 26.10.2026

Hydro Extrusion Offenburg GmbH
Industriestraße 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 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]	Rp0,2 [MPa]		EN 755-2				
		≤ 10	min.	max.					
		10-25	170	NPD					
		10-25	160	NPD					
	Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]			EN 15088:2005			
		≤ 10	min.	max.					
		10-25	215	NPD					
		10-25	195	NPD					
	Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm	A			EN 15088:2005		
		≤ 10	[%]	[%]					
		10-25	6	8					
		10-25	6	8					
	HBW typischer Wert	≤ 10	75	10-25	75			EN 1999-1	
	Schweißbarkeit	Klasse I							
	Biegebarkeit	B3							
	Ermüdungsfestigkeit	NPD							
	Beständigkeit	Tabelle 3.1a							
	Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn	Mg		Cr	EN 573-3
		0,20-0,60	0,35	0,10	0,10	0,45-0,90		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: 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-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 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]	Rp0,2 [MPa]		EN 755-2		
		≤ 10	min.	max.			
		10-25	200	NPD			
		180	NPD				
	Zugfestigkeit	Wanddicke t [mm]	Rm [MPa]				
		≤ 10	min.	max.			
		10-25	245	NPD			
			225	NPD			
	Bruchdehnung	Wanddicke t [mm]	A50mm [%]			EN 15088:2005	
		≤ 10	A [%]				
		10-25	6 8				
		6 8					
	HBW typischer Wert	≤ 10	80	10-25	80		
	Schweißbarkeit	Klasse I					
	Biegebarkeit	B3					
	Ermüdungsfestigkeit	NPD					
	Beständigkeit	Tabelle 3.1a					
	Chemische Zusammensetzung	Si	Fe	Cu	Mn		Mg
		0,20-0,60	0,35	0,10	0,10	0,45-0,90	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: Kenneth Brzezinka, QMB

Ort, Datum, Unterschrift: 26.10.2026

Offenburg, den 26.10.2026

Hydro Extrusion Offenburg GmbH
Industriestr. 10
77656 Offenburg
Deutschland