



KROP®

NATIONALE LEISTUNGSERKLÄRUNG

Nr. **03/HA/PVC/19/1**

AUSSTELLUNGSDATUM: 09.07.2019

Korrektur und Aktualisierung: 22.04.2021

1. Bezeichnung und Kennzeichnung des Typs des Bauprodukts: **System KROP PVC 75/63, System KROP PVC 100/63, System KROP PVC 100/90, System KROP PVC 130/90. Griffe für Dachrinnen aus PVC.**
2. Kennzeichnung des Typs des Bauprodukts: **Stirnhaken 75, Stirnhaken 100, Stirnhaken 130**
3. Verwendungszweck: **Zur Befestigung von Dachrinnen bestimmt.**
4. Name und Adresse und Firmensitzes des Herstellers sowie Produktionsstätte des Erzeugnisses:
Hersteller: **Blachotrapez Sp. z o.o.** Produktionsstätte
ul. Kilińskiego 49A, 34-700 Rabka-Zdrój, Polen Polanka 323, 32-400 Myślenice
5. Name und Adresse des bevollmächtigten Vertreters, falls bestellt: **entfällt**
6. System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Erzeugnisses: **System 4**
7. Nationale technische Spezifikation:
7a. Polnische Norm des Produkts: PN-EN 1462:2006
Bezeichnung der akkreditierten Zertifizierungsstelle, Nummer der Akkreditierung und Nummer des nationalen Zertifikats bzw. Bezeichnung des/der akkreditierten Labors/Labore und Nummer der Akkreditierung: **entfällt**
7b. Nationale technische Beurteilung: entfällt
Einheit der technischen Beurteilung/ Nationale Einheit der technischen Beurteilung: **entfällt**
Bezeichnung der akkreditierten Zertifizierungsstelle, Nummer der Akkreditierung und Nr. des Zertifikats: **entfällt**
8. Erklärte Leistung:

Tabelle Nr. 1 Wesentliche Merkmale

Wesentliche Merkmale des Bauerzeugnisses für die beabsichtigte/beabsichtigten Anwendung/Anwendungen	Erklärte Leistung	Anmerkungen
Maße des Hakens	Ermöglichen das freie Verschieben in festgelegter Form und Größe	
Veränderung infolge von Erhitzung der Formen	¹ und ²	PN-EN ISO 580:2006 met. A
Temperatur der Erweichung gemäß Vicat	≥75°C	PN-EN ISO 306:2006
Klasse der Beständigkeit gegen Korrosion	A	
Dauerhafte Biegung der Griffe nach Belastung mit einer Kraft mit dem Wert 750 N/mm	≤5mm, Klasse der Tragfähigkeit H	PN-EN 1462:2006
Künstliche Alterung ^b (Veränderung der Farbe)	Farbe: Die Änderung der Farbe sollte den 3. Grad der grauen Skala gemäß EN 20105-A02 nicht überschreiten.	EN 20105-A02:1996
1 a. In einem Radius, der der 15fachen Dicke der Wand entspricht, rund um den Einspritzpunkt sollte die Tiefe der Risse, des Ablättern bzw. der Blasen 50% der Wanddicke an diesem Punkt nicht überschreiten. b. In einem Abstand, der der 10fachen Dicke der Wand von der Membranzone entspricht, sollte die Tiefe der Risse, des Ablättern bzw. der Blasen 50% der Wanddicke an diesem Punkt nicht überschreiten. c. In einem Abstand, der der 10fachen Dicke der Wand ab dem Ringeinguß-Punkt entspricht, sollte die Länge der Risse, 50% der Wanddicke an diesem Punkt nicht überschreiten. d. Die Verbindungslinie sollte keine größere Aufweitung als 50% der Wanddicke in dieser Linie haben. e. In allen anderen Teilen der Oberfläche der Form sollte die Tiefe der Risse, des Ablättern bzw. der Blasen 30% der Wanddicke an diesem Punkt nicht überschreiten. Die Blasen sollten keine Länge von mehr als der 10fachen Wanddicke haben. 2 Nach Zerschneiden der Form sollten die Schnittflächen, die ohne Vergrößerung betrachtet werden, keine Fremdeinflüsse haben.		

9. Die Leistung der vorstehenden Produkte entsprechen allen erklärten Leistungen gemäß den in Pkt. 8 erklärten Leistungen. Die vorliegende nationale Leistungserklärung wird gemäß dem Gesetz vom 16. April 2004 über Bauerzeugnisse ausgestellt, auf ausschließliche Verantwortung des Herstellers.

Untersignet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:
Janusz Tumidajewicz
Werksleiter
Rabka-Zdrój, den 22.04.2021