

Leistungserklärung

Nr. DoP_WA1090-1_de_rev02

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:

Offene Profile *)	Profilhöhe	Profilbreite	Dicke	Stahlgüten
min.	—	20 mm	1,50 bis 4,00 mm	S220GD – S550GD nach EN 10346
max.	80 mm	200 mm		
Lasergeschweißte Profile **)	Profilhöhe	Profilbreite/Schweißnahtseite	Dicke	Stahlgüten
min.	25 mm	>=30mm	1,40 bis 2,60 mm	S220GD – S550GD nach EN 10346
max.	140 mm	300 mm		

*) Individuelle Profile nach Kundenzeichnung

**) Schweißnaht min. 2/3 durchgeschweißt

2. Identifikation:

Ident- und Schmelznummer

3. Vorgesehener Verwendungszweck:

Für die Verwendung als Unterkonstruktionskomponenten in PV-Anlagen

4. Hersteller:

Wuppermann Austria GmbH
Gußstahlwerkstraße 23
A-8750 Judenburg, Austria

5. Bevollmächtigter:

Wuppermann Austria GmbH
Gußstahlwerkstraße 23
A-8750 Judenburg, Austria

6. System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit:

System 2+ gemäß Anhang V der BPV Nr. 305/2011

7. Harmonisierte Norm:

EN 1090-4:2020: Ausführung von Stahltragwerken und Aluminiumtragwerken

Teil 4: Technische Anforderungen an tragende, kaltgeformte Bauelemente aus Stahl und tragende, kaltgeformte Bauteile für Dach-, Decken-, Boden- und Wandanwendungen.

8. TÜV AUSTRIA GMBH – Zert.nr. 0408-CPR-TA04176
9. Erklärte Leistung:

Wesentliche Eigenschaften					Harmonisierte Norm
Außenmaße (B und H)	Wanddicke T [mm]	Grenzabmaße bei Außenmaßen [mm]			
			<= 40	> 40 <= 100	> 100 <= 200
		<= 1,50	+/- 0,50	+/- 0,50	+/- 0,75
		> 1,50 <= 3,00	+/- 0,75	+/- 0,75	+/- 1,00
	> 3,00 <= 6,00	+/- 1,00	+/- 1,00	+/- 1,25	
Wanddicke T	1,50 bis 4,00 mm (Toleranzen nach EN 10143)				EN 1090-1
Konkavität, Konvexität	Wölbung innerhalb der Grenzabweichungen des Querschnitts sind immer zulässig				
Verdrillung V	1°/m				
Geradheit q	0,002 x Länge				
Innere Biegeradien	min. +/- 0,50 mm, +/- 20 %				

Stahlgüte	Wesentliche Eigenschaften			Harmonisierte Norm
	Bruchdehnung min. [%]	Dehngrenze R _{p0,2} min. [MPa]	Zugfestigkeit R _m min. [MPa]	
S220GD	20	220	300	EN 1090-1
S250GD	19	250	330	
S280GD	18	280	360	
S320GD	17	320	390	
S350GD	16	350	420	
S390GD	16	390	460	
S420GD	15	420	480	
S450GD	14	450	510	
S550GD	—	550	560	

Auflagenkennzahl	Mindestauflagenmasse (beidseitig) [g/m²]		Theoretische Anhaltswerte für Schichtdicken je Seite bei der Einzelflächenprobe [µm]		Dichte [g/cm³]	Harmonisierte Norm
	Dreiflächenprobe	Einzelflächenprobe	Typischer Wert	Bereich		
Zink-Auflagenmasse (Z)						
Z275	275	235	20	11 bis 22	7,10	EN 1090-1
Z350	350	300	25	17 bis 33		
Z450	450	385	32	22 bis 42		
Z600	600	510	42	29 bis 55		
Z800	800	700	56	49 bis 62		
Z1000	1000	900	70	63 bis 77		
Z1200	1200	1100	84	77 bis 93		
Auflagenmasse Zink-Magnesium-Legierung (ZM)						
ZM300	300	255	23	17 bis 30	6,20 bis 6,60	EN 1090-1
ZM310	310	265	24	18 bis 31		
ZM350	350	300	27	19 bis 33		
ZM430	430	365	35	26 bis 46		
ZM450	450	386	36	31 bis 40		
ZM600	600	510	48	41 bis 53		
ZM800	800	400	64	64 bis 81		
ZM1000	1000	500	81	81 bis 97		

Die Leistung des Produktes gemäß der Nummer 1 entspricht den erklärten Leistungen nach Nummer 7.
Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung im Einklang mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 ist allein der Hersteller gemäß Nummer 3.
Unterschrift für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Hubert Pletz
Geschäftsführer
Wuppermann Austria GmbH

Fussi Florian
Leitung Qualitätsprüfung
Wuppermann Austria GmbH



Judenburg, 07.01.2025