



## EG-Konformitätserklärung

### Inverkehrbringer

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

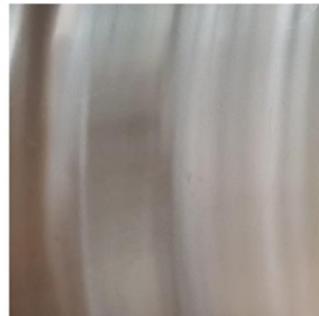
Gegenstand der Erklärung:  
*Aluminium Glattblech natur*

mit folgenden technischen Spezifikationen:

*Materialstärken:* 1,5mm und 2,5 mm  
*Werkstoffnummer:* EN AW-5005A (AlMg3) 3.3535  
*Herstellungsart:* gewalzt H111  
*Oberfläche:* natur – Mill-finish  
*Normnummer:* EN 573/EN 485

### Physikalische Eigenschaften von EN AW-5754 (3.3535)

Physikalische Eigenschaften bei 20°C	
Dichte in kg/dm <sup>3</sup>	2,67
Elastizitätsmodul MPa	70.000
Elektrische Leitfähigkeit MS/m	20 - 23
Wärmeausdehnungskoeffizient <sup>a</sup> 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	23,9
Wärmeleitfähigkeit W/(mK)	140 - 160
Spezifische Wärmekapazität J/kg K	900
Schubmodul MPa	26.500



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

### Angabe zur Person des Unterzeichners:

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke, Geschäftsführer  
Ort/Datum: Mönchengladbach 16.10.2023

Unterschrift:

**EG-Konformitätserklärung**

## Inverkehrbringer

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

## Gegenstand der Erklärung:

*Aluminium Glattblech silber natur eloxiert*

mit folgenden technischen Spezifikationen:

Materialstärken: 1,0mm , 1,5 mm , 2mm

Werkstoffnummer: EN AW-5005A (AlMg1(C)) 3.3315

Herstellungsart: gewalzt H14/H24

Oberfläche: eloxiert 10my Silber (E6 eloxieren EV1), einseitig mit Schutzfolie

Normnummer: EN 573/EN 485

**Chemische Zusammensetzung von EN AW-5005 (3.3315)**

Massenanteil in % nach DIN EN 573-3		
Element	min	max
Si	-	0,30
Fe	-	0,70
Cu	-	0,20
Mn	-	0,20
Mg	0,50	1,10
Cr	-	0,10
Zn	-	0,25
Ti	-	0,05
Andere	Einzel	0,05
Beimengungen <sup>a</sup>	Insgesamt <sup>b</sup>	0,15



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke/Geschäftsführer

Ort/Datum: Mönchengladbach, 16.10.2023

Unterschrift:

**EG-Konformitätserklärung****Inverkehrbringer**

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

**Gegenstand der Erklärung:**

*Aluminium blank glatt*

mit folgenden technischen Spezifikationen:

*Materialstärke: 1,0mm*

*Werkstoffnummer: EN AW-1050 (Al99,5) 3.0255*

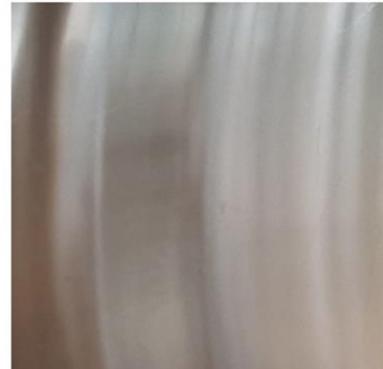
*Herstellungsart: kaltgewalzt*

*Oberfläche: blank glatt, ohne Schutzfolie, leichte Kratzer sind normal*

*Normnummer: EN 573/EN 485*

**Chemische Zusammensetzung von EN AW-1050A (3.0255)**

Massenanteil in % nach DIN EN 573-3		
Element	min	max
Si	-	0,25
Fe	-	0,40
Cu	-	0,05
Mn	-	0,05
Mg	-	0,05
Cr	-	-
Zn	-	0,07
Ti	-	0,05



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke, Geschäftsführer

Ort/Datum: Mönchengladbach 16.10.2023

Unterschrift:



## EG-Konformitätserklärung

### Inverkehrbringer

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

Gegenstand der Erklärung:  
*Aluminium Lochblech Rv 5/8*

mit folgenden technischen Spezifikationen:

*Materialstärke: 1,5mm*

*Werkstoffnummer: EN AW-1050 (Al99,5) 3.0255*

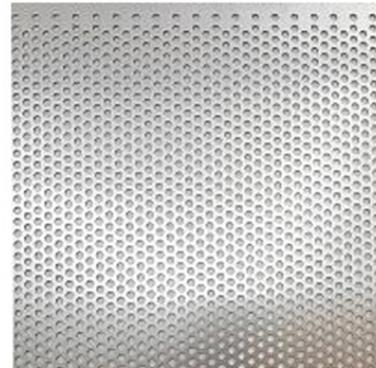
*Herstellungsart: kaltgewalzt, Durchlässigkeit: 35%*

*Oberfläche: 5mm Lochung, ohne Schutzfolie, leichte Kratzer sind normal*

*Normnummer: EN 573/EN 485*

### Chemische Zusammensetzung von EN AW-1050A (3.0255)

Massenanteil in % nach DIN EN 573-3		
Element	min	max
Si	-	0,25
Fe	-	0,40
Cu	-	0,05
Mn	-	0,05
Mg	-	0,05
Cr	-	-
Zn	-	0,07
Ti	-	0,05



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

### Angabe zur Person des Unterzeichners:

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke, Geschäftsführer

Ort/Datum: Mönchengladbach 16.10.2023

Unterschrift:

**EG-Konformitätserklärung****Inverkehrbringer**

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

**Gegenstand der Erklärung:**

Farbaluminiumblech ähnlich RAL7016 Anthrazitgrau

mit folgenden technischen Spezifikationen:

Werkstoffnummer: EN AW-5005 A H24/34  
Materialstärken: 0,8 mm und 1,5 mm  
Herstellungsart: gewalzt und lackiert Polyesterlack 20-25 µ  
Oberfläche: einseitig RAL7016 Zweischichtlackierung mit UV-beständiger Schutzfolie  
Beschichtung:: Coil-Coating-Verfahren gemäß EN 1396

**Chemische Zusammensetzung von EN AW-5005 (3.3315)**

Massenanteil in % nach DIN EN 573-3		
Element	min	max
Si	-	0,30
Fe	-	0,70
Cu	-	0,20
Mn	-	0,20
Mg	0,50	1,10
Cr	-	0,10
Zn	-	0,25
Ti	-	0,05
Andere	Einzel	0,05
Beimengungen <sup>a</sup>	Insgesamt <sup>b</sup>	0,15



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke, Geschäftsführer  
Ort/Datum: Mönchengladbach 16.10.2023

Unterschrift:



## EG-Konformitätserklärung

### Inverkehrbringer

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

### Gegenstand der Erklärung:

Farbaluminiumblech ähnlich RAL9016 Verkehrsweiß

mit folgenden technischen Spezifikationen:

Werkstoffnummer: EN AW-5005 A H24/34  
Materialstärken: 1 mm und 1,5 mm  
Herstellungsart: gewalzt und lackiert Polyesterlack 20-25 µ  
Oberfläche: einseitig RAL9016 Zweischichtlackierung mit UV-beständiger Schutzfolie  
Beschichtung:: Coil-Coating-Verfahren gemäß EN 1396

### Chemische Zusammensetzung von EN AW-5005 (3.3315)

Massenanteil in % nach DIN EN 573-3		
Element	min	max
Si	-	0,30
Fe	-	0,70
Cu	-	0,20
Mn	-	0,20
Mg	0,50	1,10
Cr	-	0,10
Zn	-	0,25
Ti	-	0,05
Andere	<u>Einzel</u>	0,05
Beimengungen <sup>a</sup>	<u>Insgesamt<sup>b</sup></u>	0,15



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

### Angabe zur Person des Unterzeichners:

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke, Geschäftsführer  
Ort/Datum: Mönchengladbach 16.10.2023

Unterschrift:

**EG-Konformitätserklärung****Inverkehrbringer**

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

**Gegenstand der Erklärung:**

Aluminium Riffblech Duett

mit folgenden technischen Spezifikationen:

Materialstärke/Warzenstärke: 1,5/2mm / 2,5/4mm

Werkstoffnummer: EN AW-5754 (AlMg3) 3.3535

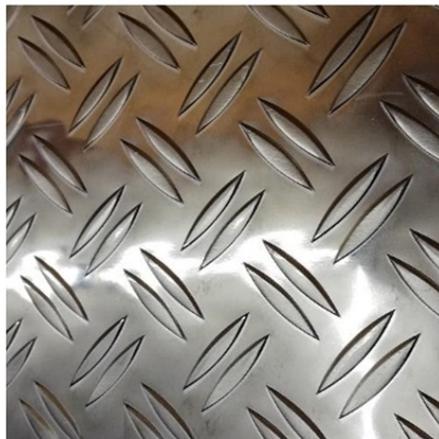
Herstellungsart: gewalzt H114 ohne Schutzfolie, Bearbeitungsspuren können auftreten

Oberfläche: Duett

Normnummer: EN 573/EN 485

**Chemische Zusammensetzung von EN AW-5754 (3.3535)**

Massenanteil in % nach DIN EN 573-3		
Element	min	max
Si	-	0,40
Fe	-	0,40
Cu	-	0,10
Mn	-	0,50
Mg	2,60	3,60
Cr	-	0,30
Zn	-	0,20
Ti	-	0,15
Anmerkung: Mn + Cr	0,10	0,60
Andere	Einzel	0,05
Beimengungen <sup>a</sup>	Insgesamt <sup>b</sup>	0,15



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke/Geschäftsführer

Ort/Datum: Mönchengladbach, 16.10.2023

Unterschrift:

**EG-Konformitätserklärung****Inverkehrbringer**

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

**Gegenstand der Erklärung:**

*Aluminium Riffblech Quintett*

mit folgenden technischen Spezifikationen:

*Blechstärke/Mit Riffel : 2,5/4mm 3,5/5mm , 5/6,5 mm*

*Werkstoffnummer: EN AW-5754 (AlMg3) 3.3535*

*Herstellungsart: gewalzt H114, ohne Schutzfolie, Bearbeitungsspuren können auftreten*

*Oberfläche: Quintett*

*Normnummer: EN 573/EN 485*

**Chemische Zusammensetzung von EN AW-5754 (3.3535)**

Massenanteil in % nach DIN EN 573-3		
Element	min	max
Si	-	0,40
Fe	-	0,40
Cu	-	0,10
Mn	-	0,50
Mg	2,60	3,60
Cr	-	0,30
Zn	-	0,20
Ti	-	0,15
Anmerkung: Mn + Cr	0,10	0,60
Andere	Einzel	0,05
Beimengungen <sup>a</sup>	Insgesamt <sup>b</sup>	0,15



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke/Geschäftsführer

Ort/Datum: Mönchengladbach, 16.10.2023

Unterschrift:



## EG-Konformitätserklärung

### Inverkehrbringer

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

Gegenstand der Erklärung:  
*Aluminium Stucco Design*

mit folgenden technischen Spezifikationen:

*Materialstärke: 1,0mm*

*Werkstoffnummer: EN AW-1050 (Al99,5) 3.0255*

*Herstellungsart: gewalzt H14/H24 ohne Schutzfolie, Bearbeitungsspuren möglich*

*Oberfläche: Stucco dessiniert*

*Normnummer: EN 573/EN 485*

### Chemische Zusammensetzung von EN AW-1050A (3.0255)

Massenanteil in % nach DIN EN 573-3		
Element	min	max
Si	-	0,25
Fe	-	0,40
Cu	-	0,05
Mn	-	0,05
Mg	-	0,05
Cr	-	-
Zn	-	0,07
Ti	-	0,05



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

### Angabe zur Person des Unterzeichners:

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke, Geschäftsführer

Ort/Datum: Mönchengladbach 16.10.2023

Unterschrift:



**EG-Konformitätserklärung**

Inverkehrbringer

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

Gegenstand der Erklärung:  
Edelstahlblech K240 geschliffen V2A

mit folgenden technischen Spezifikationen:

Materialstärke: 0,8mm  
Werkstoffnummer: 1.4301 (X5CrNi18-10)  
Herstellungsart: kaltgewalzt  
Oberfläche: D50 geschliffen, einseitig, mit einer Laserschutzfolie versehen  
Normnummer: EN 10088-3

**Chemische Zusammensetzung von 1.4301 (X5CrNi18-10)**

Chemische Zusammensetzung in Massenanteil % (nach DIN EN 10088-3)	
C	0,07
Si	1,00
Mn	2,00
P	0,045
S	0,030
Cr	17,5 bis 19,5
Ni	8,0 bis 10,5
Cu	0,10



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke/Geschäftsführer  
Ort/Datum: Mönchengladbach, 16.10.2023

Unterschrift:



**EG-Konformitätserklärung**

Inverkehrbringer

Frank Einheuser-Petzke  
 Bahnkuhle 11  
 41844 Wegberg

folgend „wir“

Gegenstand der Erklärung:  
 Edelstahl Strukturblech 5WL gewalzt

mit folgenden technischen Spezifikationen:

Materialstärke: 1,0mm

Werkstoffnummer: 1.4301 (X5CrNi18-10)

Herstellungsart: kalt mustergewalzt 2B, k240 geschliffen

Oberfläche: 5WL Struktur, einseitig, mit einer Laserschutzfolie versehen

Normnummer: EN 10088-2

**Chemische Zusammensetzung von 1.4301 (X5CrNi18-10)**

Chemische Zusammensetzung in Massenanteil % (nach DIN EN 10088-3)	
C	0,07
Si	1,00
Mn	2,00
P	0,045
S	0,030
Cr	17,5 bis 19,5
Ni	8,0 bis 10,5
Cu	0,10



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke/Geschäftsführer

Ort/Datum: Mönchengladbach, 16.10.2023

Unterschrift:



## EG-Konformitätserklärung

### Inverkehrbringer

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

Gegenstand der Erklärung:  
*Edelstahlblech blank V2A*

mit folgenden technischen Spezifikationen:

*Materialstärke: 1,0 – 2,0 mm*

*Werkstoffnummer: 1.4301 (X5CrNi18-10)*

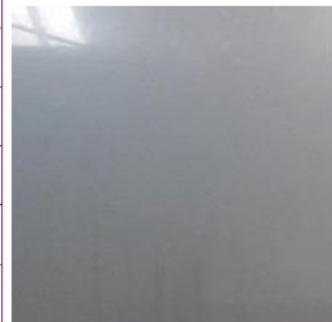
*Herstellungsart: kaltgewalzt 2B*

*Oberfläche: blank, einseitig mit einer Laserschutzfolie versehen*

*Normnummer: EN 10088-2*

### Chemische Zusammensetzung von 1.4301 (X5CrNi18-10)

Chemische Zusammensetzung in Massenanteil % (nach DIN EN 10088-3)	
C	0,07
Si	1,00
Mn	2,00
P	0,045
S	0,030
Cr	17,5 bis 19,5
Ni	8,0 bis 10,5
Cu	0,10



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

### Angabe zur Person des Unterzeichners:

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke/Geschäftsführer

Ort/Datum: Mönchengladbach, 16.10.2023

Unterschrift:



**EG-Konformitätserklärung**

**Inverkehrbringer**

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

Gegenstand der Erklärung:  
*Edelstahlblech Super mirrow 8*

mit folgenden technischen Spezifikationen:

Materialstärke: 0,8 mm und 1 mm

Werkstoffnummer: 1.4301 (X5CrNi18-10)

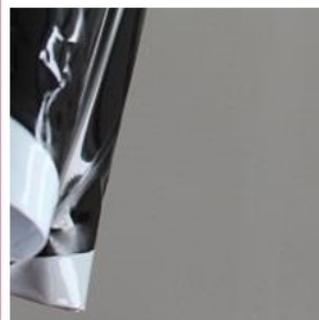
Herstellungsart: kaltgewalzt 2R, 8-fach hochglanzpoliert

Oberfläche: Spiegel, bis zu 93% reflektierend, einseitig mit Laserschutzfolie.

Normnummer: EN 10088-2

**Chemische Zusammensetzung von 1.4301 (X5CrNi18-10)**

Chemische Zusammensetzung in Massenanteil % (nach DIN EN 10088-3)	
C	0,07
Si	1,00
Mn	2,00
P	0,045
S	0,030
Cr	17,5 bis 19,5
Ni	8,0 bis 10,5
Cu	0,10



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke, Geschäftsführer

Ort/Datum: Mönchengladbach 16.10.2023

Unterschrift:

**EG-Konformitätserklärung****Inverkehrbringer**

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

**Gegenstand der Erklärung:**

Edelstahlblech K240 geschliffen V2A

mit folgenden technischen Spezifikationen:

Materialstärke: 0,8mm -2mm

Werkstoffnummer: 1.4301 (X5CrNi18-10)

Herstellungsart: kaltgewalzt

Oberfläche: Korn 240 geschliffen, einseitig, mit einer Laserschutzfolie versehen

Normnummer: EN 10088-3

**Chemische Zusammensetzung von 1.4301  
(X5CrNi18-10)**

Chemische Zusammensetzung in Massenanteil % (nach DIN EN 10088-3)	
C	0,07
Si	1,00
Mn	2,00
P	0,045
S	0,030
Cr	17,5 bis 19,5
Ni	8,0 bis 10,5
Cu	0,10



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke/Geschäftsführer

Ort/Datum: Mönchengladbach, 16.10.2023

Unterschrift:



**EG-Konformitätserklärung**

**Inverkehrbringer**

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

Gegenstand der Erklärung:  
*Edelstahlblech korn 240 geschliffen*

mit folgenden technischen Spezifikationen:

*Materialstärke: 0,8mm*

*Werkstoffnummer: 1.4016 (Verf. 2R/IIID)*

*Herstellungsart: kaltgewalzt, magnetisch*

*Oberfläche: K240 geschliffen mit Schutzfolie (einseitig)  
DIN X6Cr17*

Normnummer:

**Chemische Zusammensetzung von 1.4016 (X6Cr17)**

Chemische Zusammensetzung in Massenanteil % (nach DIN EN 10088-3)	
C	0,08
Si	1,00
Mn	1,00
P	0,040
S	0,030
Cr	16,0 bis 18,0



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke, Geschäftsführer

Ort/Datum: Mönchengladbach 16.10.2023

Unterschrift:

**EG-Konformitätserklärung****Inverkehrbringer**

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

**Gegenstand der Erklärung:**

*Edelstahl Strukturblech Leinen gewalzt*

mit folgenden technischen Spezifikationen:

*Materialstärke: 1,0mm*

*Werkstoffnummer: 1.4301 (X5CrNi18-10)*

*Herstellungsart: kalt mustergewalzt 2B*

*Oberfläche: Leinen Struktur, einseitig, mit einer Laserschutzfolie versehen*

*Normnummer: EN 10088-2*

**Chemische Zusammensetzung von 1.4301  
(X5CrNi18-10)**

Chemische Zusammensetzung in Massenanteil % (nach DIN EN 10088-3)	
C	0,07
Si	1,00
Mn	2,00
P	0,045
S	0,030
Cr	17,5 bis 19,5
Ni	8,0 bis 10,5
Cu	0,10



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke/Geschäftsführer

Ort/Datum: Mönchengladbach, 16.10.2023

Unterschrift:



**EG-Konformitätserklärung**

Inverkehrbringer

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

Gegenstand der Erklärung:

Edelstahl Strukturblech Raute gewalzt

mit folgenden technischen Spezifikationen:

Materialstärke: 0,8 und 1,0mm

Werkstoffnummer: 1.4301 (X5CrNi18-10)

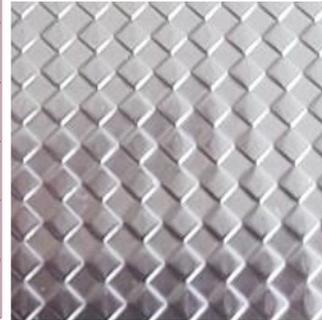
Herstellungsart: kalt mustergewalzt 2B

Oberfläche: Raute Struktur, einseitig, mit einer Laserschutzfolie versehen

Normnummer: EN 10088-2

**Chemische Zusammensetzung von 1.4301 (X5CrNi18-10)**

Chemische Zusammensetzung in Massenanteil % (nach DIN EN 10088-3)	
C	0,07
Si	1,00
Mn	2,00
P	0,045
S	0,030
Cr	17,5 bis 19,5
Ni	8,0 bis 10,5
Cu	0,10



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke/Geschäftsführer

Ort/Datum: Mönchengladbach, 16.10.2023

Unterschrift:



**EG-Konformitätserklärung**

Inverkehrbringer

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

Gegenstand der Erklärung:  
*Edelstahlblech Spiegel-Effekt*

mit folgenden technischen Spezifikationen:

*Materialstärke: 0,8mm*

*Werkstoffnummer: 1.4016 (Verf. 2R/IIID)*

*Herstellungsart: kaltgewalzt,*

*Oberfläche: blank gegläht, glatt mit Spiegeloberfläche, mit Schutzfolie (einseitig)*

*Normnummer: DIN X6Cr17*

**Chemische Zusammensetzung von 1.4016 (X6Cr17)**

Chemische Zusammensetzung in Massenanteil % (nach DIN EN 10088-3)	
C	0,08
Si	1,00
Mn	1,00
P	0,040
S	0,030
Cr	16,0 bis 18,0



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke, Geschäftsführer  
Ort/Datum: Mönchengladbach 16.10.2023

Unterschrift:



### EG-Konformitätserklärung

Inverkehrbringer

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

Gegenstand der Erklärung:  
Stahlblech ähnlich RAL7016 Anthrazitgrau

mit folgenden technischen Spezifikationen:

Werkstoffnummer: DX51D (1.0226)  
Materialstärken: 0,75 mm  
Herstellungsart: gewalzt und lackiert Polyesterlack 20-25 µ  
Oberfläche: einseitig RAL7016 lackiert mit Schutzfolie  
Beschichtung:: Coil-Coating-Verfahren gemäß EN 1396

#### S250GD | 1.0242: Chemische Zusammensetzung

Chemische Zusammensetzung in Massenanteil % (nach DIN EN 10 346)	
C	0,20
Si	0,60
Mn	1,70
P	0,10
S	0,045



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

#### Angabe zur Person des Unterzeichners:

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke, Geschäftsführer  
Ort/Datum: Mönchengladbach 16.10.2023

Unterschrift:

**EG-Konformitätserklärung**

Inverkehrbringer

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

Gegenstand der Erklärung:  
Stahlblech ähnlich RAL9002 Grauweiß

mit folgenden technischen Spezifikationen:

Werkstoffnummer: DX51D (1.0226)  
Materialstärken: 0,75 mm  
Herstellungsart: gewalzt und lackiert Polyesterlack 20-25 µ  
Oberfläche: einseitig RAL9002 lackiert mit Schutzfolie  
Beschichtung:: Coil-Coating-Verfahren gemäß EN 1396**S250GD | 1.0242: Chemische Zusammensetzung**

Chemische Zusammensetzung in Massenanteil % (nach DIN EN 10 346)	
C	0,20
Si	0,60
Mn	1,70
P	0,10
S	0,045

Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**Name, Position: Frank Einheuser-Petzke, Geschäftsführer  
Ort/Datum: Mönchengladbach 16.10.2023

Unterschrift:



## EG-Konformitätserklärung

### Inverkehrbringer

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

Gegenstand der Erklärung:  
Stahlblech ähnlich RAL9006 Weißaluminium

mit folgenden technischen Spezifikationen:

Werkstoffnummer: DX51D (1.0226)  
Materialstärken: 0,75 mm  
Herstellungsart: gewalzt und lackiert Polyesterlack 20-25 µ  
Oberfläche: einseitig RAL9006 lackiert mit Schutzfolie  
Beschichtung:: Coil-Coating-Verfahren gemäß EN 1396

### S250GD | 1.0242: Chemische Zusammensetzung

Chemische Zusammensetzung in Massenanteil % (nach DIN EN 10 346)	
C	0,20
Si	0,60
Mn	1,70
P	0,10
S	0,045



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

### Angabe zur Person des Unterzeichners:

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke, Geschäftsführer  
Ort/Datum: Mönchengladbach 16.10.2023

Unterschrift:

**EG-Konformitätserklärung****Inverkehrbringer**

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

folgend „wir“

Gegenstand der Erklärung:  
Stahlblech ähnlich RAL9007 Graualuminium

mit folgenden technischen Spezifikationen:

Werkstoffnummer: DX51D (1.0226)  
Materialstärken: 0,75 mm  
Herstellungsart: gewalzt und lackiert Polyesterlack 20-25 µ  
Oberfläche: einseitig RAL9007 lackiert mit Schutzfolie  
Beschichtung:: Coil-Coating-Verfahren gemäß EN 1396

**S250GD | 1.0242: Chemische Zusammensetzung**

Chemische Zusammensetzung in Massenanteil % (nach DIN EN 10 346)	
C	0,20
Si	0,60
Mn	1,70
P	0,10
S	0,045



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke, Geschäftsführer  
Ort/Datum: Mönchengladbach 16.10.2023

Unterschrift:



**EG-Konformitätserklärung**

Inverkehrbringer

Frank Einheuser-Petzke  
Bahnkuhle 11  
41844 Wegberg

*folgend „wir“*

Gegenstand der Erklärung:  
Stahlblech verzinkt

mit folgenden technischen Spezifikationen:

Werkstoffnummer: DX51D+Z275 MA-C  
Materialstärken: 1mm und 1,5 mm  
Herstellungsart: Kaltgewalzt und verzinkt  
Oberfläche: verzinkt ohne Schutzfolie  
Beschichtung:: Sendzimir verzinkt DX51D+Z275 MA-C nach EN 10142/10143

**S250GD | 1.0242: Chemische Zusammensetzung**

Chemische Zusammensetzung in Massenanteil % (nach DIN EN 10 346)	
C	0,20
Si	0,60
Mn	1,70
P	0,10
S	0,045



Hiermit erklären wir, dass das vorstehend beschriebene Produkt in seiner Ausführung und in der von uns in Verkehr gebrachten Weiterverarbeitungsausführung den grundlegenden Sicherheits- & Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei nicht abgestimmten Modifikationen, welche ohne weitere Absprache mit uns durchgeführt werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Warnhinweis: Beim Auspacken und verarbeiten unserer Produkte empfehlen wir Ihnen aufgrund möglicher scharfer Kanten Schutzhandschuhe zu tragen.

**Angabe zur Person des Unterzeichners:**

Name, Position: Frank Einheuser-Petzke, Geschäftsführer  
Ort/Datum: Mönchengladbach 16.10.2023

Unterschrift: