

Konformitätsbescheinigung

certificate of conformity

CG-5143CS0522

Registriernummer
registration number

Anwendungsbereich <i>field of application</i>	Produkte der Gebäude- und Anlagentechnik <i>products for building and system technology</i>
Zertifikatinhaber <i>owner of certificate</i>	Fermit GmbH Zur Heide 4, D-53560 Vettelschoß-Kalenborn
Vertreiber <i>distributor</i>	Fermit GmbH Zur Heide 4, D-53560 Vettelschoß-Kalenborn
Produktart <i>product category</i>	Schmier-/Dicht-/Betriebsmittel: PTFE-Gewindedichtband für die Gas- und Wasserinstallation (5143)
Produktbezeichnung <i>product description</i>	PTFE-Gewindedichtband für metallene Gewindeverbindungen in Gasgeräten, Gasanlagen und Wasserheizungsanlagen
Modell <i>model</i>	PTFE GoldexBand
Prüfberichte <i>test reports</i>	Baumusterprüfung: 17/297/5143/1 vom 11.12.2017 (EBI)
Prüfgrundlagen <i>test basis</i>	DVGW CERT ZP 5143 (21.08.2017)

Ablaufdatum / AZ 11.12.2022 / 18-0303-GKE
date of expiry / file no.

Dieses Zertifikat bescheinigt die Konformität mit der (den) angegebenen Prüfgrundlage(n). Es trifft keine Aussage über die Einhaltung der gesetzlichen Anforderungen in Deutschland oder anderen EU-Mitgliedstaaten.

17.04.2018 Fi A-1/2

Datum, Bearbeiter, Blatt, Leiter der Zertifizierungsstelle
date, issued by, sheet, head of certification body

DVGW CERT GmbH ist von der DAkkS nach DIN EN ISO/IEC 17065:2013 akkreditierte Stelle für die Zertifizierung von Produkten der Energie- und Wasserversorgung.

DVGW CERT GmbH is an accredited body by DAkkS according to DIN EN ISO/IEC 17065:2013 for certification of products for energy and water supply industry.



Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZE-16028-01-05

DVGW CERT GmbH
Zertifizierungsstelle

Josef-Wirmer-Str. 1-3
53123 Bonn

Tel. +49 228 91 88 - 888
Fax +49 228 91 88 - 993

www.dvgw-cert.com
info@dvgw-cert.com

Typ type	Technische Daten technical data	Bemerkungen remarks
PTFE GoldexBand	Klasse: GRp	für grobe Gewinde > DN 10 und </= DN 50

Verwendungshinweise / Bemerkungen**hints of utilization / remarks**

Gewinde mit Stahlbürste reinigen und mit Schmirgelleinen abziehen, polieren mit Messingbürste und Schmirgelleinen, Wicklung im Uhrzeigersinn mit 75 % Überlappung in 3 Richtungen (insgesamt 12 Lagen), Anzugsmoment 140 Nm
Druckbereich bei Gas: <= 5 bar; Flüssiggas: <= 20 bar
Druckbereich bei Heißwasser: <= 7 bar
Temperaturbereich bei Gas: -20...+125 °C
Temperaturbereich bei Heißwasser: bis +125 °C

DVGW