

# Erklärung des Herstellers zur Antragstellung für die CE-Kennzeichnung Declaration of the manufacturer for application of CE marking

Bei Antrag zur Ausstellung der Konformitätsbestätigung zur CE-Kennzeichnung von Radiatoren und Konvektoren erklärt der Hersteller der notifizierten Prüfstelle, dass nachfolgende Bedingungen entsprechend der EN 442-1/A1:1996 + A1:2003 eingehalten werden:

Applying for CE attestation of conformity of radiators and convectors the manufacturer declares to the Notified Body that the below mentioned requirements according to EN 442-1/A1 + A1: 2003 are fulfilled:

- **Werkseigene Produktionskontrolle, Manufacturer production control system**  
Der Hersteller führt regelmäßig werkseigene Produktionskontrollen durch (Eigenüberwachung). Dabei werden die in der EN 442-3:2003 unter Abschnitt 5 aufgeführten Anforderungen sichergestellt und dokumentiert.  
*The manufacturer regularly undertakes internal inspections of the production (self-monitoring) assuring and documenting the requirements mentioned in EN 442-3: 2003 clause 5.*
- **Brandverhalten, Resistance to fire <sup>1</sup>**  
Der Anteil der organischen Lackierung oder des organischen Überzugs der Produkte übersteigt nicht den Wert von 1 % der Masse oder des Volumens der Modelle. Die Berechnung wurde entsprechend Abschnitt 5.1.7 der EN 442-1/A1:1996 + A1:2003 vorgenommen. Die Produkte werden somit der Brandverhaltensklasse A1 zugeordnet.  
*The material from which we have manufactured our products are considered as being class A1 to fire resistance (the quantity of organic material contained in the paints and coatings is less than 1 %) as defined in EN 442-1/A1.*
- **Freisetzen von gefährlichen Stoffen, Dangerous substances**  
Die Lackierung entspricht der EU-Richtlinie 76/769/EEC (Lackiermaterialien zur Verwendung in Bauprodukten). Damit werden keine gefährlichen Stoffe freigesetzt.  
*The paints and varnishes are free of dangerous substances and comply with the EEC directive 76/769 EEC concerning paint material to use with the products of construction.*
- **Druckdichtheit, Pressure tightness**  
Alle Produkte werden vor Verlassen der Herstellerwerkes auf Dichtheit geprüft. Dabei werden die Anforderungen der EN 442-1/A1:1996 + A1:2003 in Abschnitt 5.2 erfüllt.  
*Before leaving the factory all products are undergoing a test of pressure tightness according to EN 442 -1/A1:1996 + A1:2003 clause 5.2.*
- **Nennwärmeleistung, Thermal output**  
Die Angabe erfolgt für jedes Modell entsprechend der im Prüflabor ermittelten und in den zugehörigen Prüfberichten angegebenen Werte der Normwärmeleistung oder der Katalogwärmeleistung.  
*All thermal outputs are according to the standard heat outputs or catalogue data estimated by the testing laboratory and issued by the appropriate test reports.*
- **Wärmeleistung unter unterschiedlichen Betriebsbedingungen, Thermal output under differing working conditions**  
In den technischen Unterlagen wird folgende Umrechnungsformel für die Wärmeleistung unter unterschiedlichen Betriebsbedingungen angegeben. Für jedes Modell wird die Hochzahl der Normkennlinie genannt:  
*The technical documents contain the following equation for differing working conditions. For every type the exponent from the standard characteristic curve is mentioned:*  
$$\Phi = \Phi_{EN442} \left( \frac{\Delta T}{\Delta T_{EN442}} \right)^n$$
- **Haltbarkeit, Durability**  
Alle luftberührten Flächen des Produktes werden vorbehandelt und mit einem schützenden Überzug versehen (Lackierung). Dabei werden die Anforderungen der EN 442-1:1996 + A1:2003 unter Abschnitt 4 eingehalten.  
*All surfaces in contact with the ambient air are pre-treated and covered by protective coat (varnish) fulfilling the requirements according to EN 442-1:1996 + A1:2003.*

<sup>1</sup> Wenn dies nicht bestätigt werden kann, müssen Untersuchungen in einem dafür zugelassenen Labor zur Bestimmung der Brandverhaltensklasse durchgeführt werden.

<sup>1</sup> If this cannot be confirmed, the class to fire resistance has to be estimated by an accredited laboratory.

➤ Genauere Produktbeschreibung und Einsatzbereich, Detailed product description and intention

Panelheizkörper hergestellt aus kaltgewalztem Stahlblech gemäß Technischer Spezifikationen und Anforderungen nach EN 442-1 für Warmwasserheizungen mit max. 10 bar Betriebsüberdruck und max. 110°C Betriebstemperatur.

Panel Radiators made from cold rolled steel according to technical specification and requirements in EN 442 for hot water heating systems with 10 bar operating pressure and maximum temperature of 110 °C.

Dekorative Heizkörper hergestellt aus Flachrohren gemäß Technischer Spezifikationen und Anforderungen nach EN 442-1 für Warmwasserheizungen mit max. 5 bar Betriebsüberdruck und max. 110°C Betriebstemperatur.

Decorative Radiators made from flat tubes according to technical specification and requirements in EN 442 for hot water heating systems with 5 bar operating pressure and maximum temperature of 110 °C.

Dekorative Heizkörper hergestellt aus Rundrohren gemäß Technischer Spezifikationen und Anforderungen nach EN 442-1 für Warmwasserheizungen mit max. 10 bar Betriebsüberdruck und max. 110°C Betriebstemperatur.

Decorative Radiators made from round tubes according to technical specification and requirements in EN 442 for hot water heating systems with 10 bar operating pressure and maximum temperature of 110 °C.

➤ Name und Anschrift des Herstellers oder seines im Europäischen Wirtschaftsraum niedergelassenen bevollmächtigten Vertreters,

Name and address of the manufacturer or his authorized representative established in the EEA

Rettig Austria GmbH  
Vogel und Noot Straße 4  
8661 Wartberg  
Austria

➤ Name und Anschrift der Fertigungsstätte(n), Name and address of the production plant(s)

VNH Fabryka Grzejników Sp z o.o.  
Ul. Budowlanych 10  
78600 Walcz  
Poland

Rettig Hungary Kft.  
Kühne Ede ter. 2  
9200 Mosonmagyaróvár  
Hungary

Rettig Austria GmbH  
Gustav Kramer Straße 5  
8605 Kapfenberg  
Austria

➤ Name und Anschrift der notifizierten Stelle, Name and address of the notified body

Institut für GebäudeEnergetik, Universität Stuttgart  
Notifizierte Stelle Nr. 0626  
Pfaffenwaldring 35  
70569 Stuttgart  
Deutschland

➤ Name, Position und Anschrift des Unterzeichners oder seines im Europäischen Wirtschaftsraum niedergelassenen bevollmächtigten Vertreters, Name, position and address held by the person empowered to sign the declaration on behalf of the manufacturer or of his authorized representative in the EEA

Ing. Klaus Rogetzer  
Managing Director  
Rettig Austria GmbH  
Vogel und Noot Straße 4  
8661 Wartberg  
Austria

Wartberg, September 2012

.....  
Ort/ Datum  
Place/ date

**Rettig Austria GmbH**  
Vogel und Noot Straße 4  
A-8661 Wartberg/Mürztal

.....  
Stempel und Unterschrift  
Signature and stamp