



DECLARACIÓN UE CONFORMIDAD

Distribuidor: JBM CAMPLLONG, S.L.U.

Dirección: CIM La Selva – Crta. Aeroport Km 1.6 Nave 2.2, 17185 Vilobí d'Onyar, Girona

CIF: B17419292

Descripción del producto: CARPA STAND PLEGABLE JBM 3x3M

Referencia del fabricante: 53973

Referencia del distribuidor: Folding tent 3*3M

El objeto de la declaración es conforme al siguiente estándar.

Norma	Título	Edición/Fecha
EN 14555	Derivados de pirólisis de carbón – Aceites basados en alquitrán de hulla: Materia prima carbón negro – Especificaciones y métodos de prueba.	2001

Firmado:



Eduard Godoy

Director departamento de compras

En Girona, a 22 de septiembre de 2022

TEST REPORT

On Behalf of

Prepared For :	JBM CAMPLLONG S.L.U. CIM LA SELVA-CRTA AEROPUERTO KM. 1, 6 NAVE 2.2 17185 VILOBI D'ONYAR (GIRONA) SPAIN
Trade Mark :	N/A
Product Name :	Folding tent
Model(s) :	1.5*1.5M , 2*2M, 2.5*2.5M, 3*3M, 3*4.5M, 3*6M, 4*4M, 4*6M, 4*8M
Prepared By:	
Test Date:	Dec. 20, 2017- Jan. 05, 2018
Date of Report:	Jan.05,2018
Report No. :	ACIC20180103

TEST REPORT EN14115:2001 Textiles - Burning behaviour of materials for marquees, large tents and related products	
Report reference No.....	: ACIC201801030
Date of issue.....	: Jan. 05, 2018
Contents.....	: 10 pages including cover page
Testing laboratory	
Name.....	: Ningbo QualiTrust Auto Technology Co.,Ltd.
Address.....	: Add: RM302, No.15 Building, No.518 XINMEI Road, Ningbo 315103, P.R. China
Testing location.....	: Same as above
Client	
Name.....	: JBM CAMPLLONG S.L.U.
Address.....	: CIM LA SELVA-CRTA AEROPUERTO KM. 1, 6 NAVE 2.2 17185 VILOBI D'ONYAR (GIRONA) SPAIN
Test specification	
Standard.....	: EN14115
Test procedure	: Compliance with EN14115:2001
Procedure deviation.....	: CE- GPSD
Non-standard test method.....	: N.A.
Test item	
Description.....	: Folding tent
Trademark.....	: N/A
Model and/or type reference.....	: 3*3M
Manufacturer name.....	:
Address.....	:
Material	:

Name and address of the testing labor :	Ningbo QualTrust Auto Technology Co.,Ltd. Add: RM302, No.15 Building, No.518 XINMEI Road, Ningbo 315103, P.R. China
Date of Test:	Dec. 20, 2017- Jan. 05, 2018 -----
Prepared by(Engineer):	<i>Mark</i> -----
Reviewer(Quality Manager):	<i>Irence</i> -----
Approved&Authorized Signer(Manager):	<i>[Signature]</i>  -----

Copy of marking plate:

Folding tent
Model: 3*3m



MADE IN CHINA

Note: Due to the similar of rating label, Only above label is listed.

EN14115:2001			
Clause	Requirement – Test	Result - Remark	Verdict
5	Prüfgeräte		P
5.1	Prüfeinrichtung, wie zum Beispiel auf den Bildern 1 bis 5 dargestellt, mit deren zusätzlichen Werten, die nachstehend im Einzelnen angegeben sind:		P
5.1.1	Ein Metallrahmen, der im Wesentlichen aus einer massiven Grundplatte und zwei Ständern besteht, die als Führung für die Halterung der Messprobe dienen. Die vertikale, rechteckige Fläche dieser gegenüber dem Heizgerät angeordneten Halterung ist 130 mm breit und 100 mm hoch. Die Haltearme der Messprobe bilden einen Winkel von 30° zur Horizontalen.		P
5.1.2	Ein elektrisches Heizgerät mit einer Leistung von 500 W, bestehend aus:		P
5.1.2.1	einem Keramikkörper 1) mit folgenden Maßen:		P
5.1.2.2	einer abnehmbaren Keramikhülse 1) . Diese Hülse ist 130 mm hoch und etwa 3 mm dick und im Inneren des unter 5.1.2.1 beschriebenen Keramikkörpers angeordnet. Sie ist mit einem Heizelement mit einer Leistung von 500 W ausgestattet. Auf der äußeren Oberfläche weist sie acht vertikale Vorsprünge von etwa 3 mm Dicke auf. Im Inneren wird ein Bauteil in Form eines Metallstreifens zur Stabilisierung der Lufttemperatur verwendet;		P
5.1.2.3	einem Metallsockel von ungefähr 160 mm Durchmesser und 30 mm Höhe, der eine Dreipunkt-befestigung für den Keramikkörper (siehe 5.1.2.1) und die Hülse (5.1.2.2) enthält, wobei Letztere 5 mm in den Metallsockel hineinragt. Diese Befestigung ist so konstruiert, dass der Aufbau exzentrisch ist und der horizontale Mindestabstand des unteren Endes zur Kante des Metallsockels 5 mm beträgt. Im vertikalen zylindrischen Teil des Metallsockels sind acht Bohrungen von 10 mm Durchmesser für den Eintritt der Luft vorgesehen, die nach der Zirkulation im Heizgerät aus dessen Oberteil herausströmt.		P
5.1.3	Eine Regelklappe für die Frischluftzufuhr, bestehend aus einer Platte nichtbrennbaren Werkstoffs 1) ,310 mm lang, 210 mm breit und 8 mm dick und mit Wärmedämmwerten von: – Wärmeleitfähigkeit $\lambda \leq (0,20 \pm 0,05) \text{ W/(m K)}$ – Dichte $\rho = (850 \pm 80) \text{ kg/m}^3$ –Wärmekapazität $c = (900 \pm 30) \text{ J/(kg K)}$		P

EN14115:2001			
Clause	Requirement – Test	Result - Remark	Verdict
5.1.4	Ein Traggitter für die Messprobe, bestehend aus einem Rahmen von 600 mm Länge und 160 mm Breite, hergestellt aus Stahldraht von 4 mm Durchmesser (siehe Bild 4). Auf das Traggitter sind 10 mm lange Metalldorne geschweißt, die zum Fixieren der Messprobe dienen.		P
5.1.5	Eine Platte aus nichtmetallischem, nichtbrennbarem Werkstoff mit Wärmedämmwerten wie in (5.1.3), 300 mm lang, 18 mm breit und 8 mm dick, die über der Messprobe angeordnet ist und auf den Metalldornen des Traggitters aufliegt. Sie lenkt den Strom heißer Gase ab, nachdem Teile der Messprobe zerstört sind.		P
5.1.6	Eine Brenneranordnung, bestehend aus einer an einem Metallrohr angeschweißten Brennerdüse, deren Zündflamme mit einem Durchfluss von (95 ± 7) ml/min Propangas gespeist wird und an einem festen Punkt an einer der Stützen des Rahmens drehbar gelagert ist. Das Ende der Brennerdüse ist so ausgebildet, dass eine flache fischschwanzartige, 20 mm breite und (30 ± 5) mm hohe Flamme entsteht. In Betriebsstellung muss die Flamme die Oberfläche der Messprobe in einem Abstand von 15 mm von der vertikalen Achse des Heizgerätes (siehe Bild 2) berühren, wobei die Brennerdüse senkrecht auf die Ebene der Messprobe gerichtet ist.		P
5.1.7	Abzugshaube — Die Prüfeinrichtung wird unter einer mit einer Zwangsbelüftung ausgestatteten Abzugshaube aufgestellt. Diese Abzugshaube besitzt an ihrem oberen Ende eine geeignete Öffnung zur Ableitung der bei der Verbrennung entstehenden Gase, Dämpfe und des Rauches.		P
5.2	Zusatzgeräte für die Prüfung: ein Leistungsmessgerät, ein Stelltransformator, ein Spannungsregler, ein Zeitmessgerät und ein Anemometer zur Messung der Strömungsgeschwindigkeit der Luft.		P
6	Messproben		P
6.1	Form und Maße		P
6.2	Anzahl der Messproben		P
7	Probenvorbereitung		P
8	Durchführung		P
	WARNUNG — Wenn Messproben verbrennen, können sie toxische und schädliche Gase freisetzen, die möglicherweise die Gesundheit der Prüfer gefährden. Es ist deshalb notwendig, geeignete Vorsichtsmaßnahmen zu treffen.		P

EN14115:2001			
Clause	Requirement – Test	Result - Remark	Verdict
8.1	Nachdem kontrolliert wurde, dass die Prüfeinrichtung einsatzfähig und richtig kalibriert ist (siehe Anhang A), wird die Prüfung in der Abzugshaube in unbewegter Luft vorgenommen. Die Strömungsgeschwindigkeit der Luft wird in der Mitte der oberen Kante des Traggitters gemessen, auf dem eine Laborprobe befestigt wurde, und darf 0,2 m/s nicht überschreiten.		P
8.2	Das Heizgerät, einschließlich Metallsockel, wird so auf der Grundplatte des Metallrahmens (5.1.1) angeordnet, dass der von der vertikalen Achse des Heizgerätes gemessene Abstand zwischen seiner oberen Kante und der Oberfläche der Messprobe (30 ± 1) mm beträgt. Der horizontale Abstand zwischen der Achse des Heizgerätes und der unteren Kante der Messprobe muss 75 mm betragen (siehe Bild 1).		P
8.3	Die Messprobe wird auf dem Traggitter befestigt, wobei die für diesen Zweck vorgesehenen Metalldome zu verwenden sind, so dass die Oberfläche der Messprobe das Traggitter berührt.		P
8.4	Wenn das elektrische Heizgerät mindestens 60 min, nachdem es eingeschaltet wurde, eine stabile Ausgangsleistung aufweist, werden das Traggitter und die Messprobe schnell auf der Halterung ausgerichtet und gleichzeitig wird das Zeitmessgerät eingeschaltet (Nullzeit für die Prüfung).		P
8.5	Unmittelbar danach wird die Platte aus dem nichtbrennbaren Werkstoff (5.1.5) oben auf die Messprobe gelegt.		P
8.6	20 s nach Beginn der Prüfung wird die Flamme des Brenners unter der Messprobe in die Betriebsstellung gebracht und für die Dauer von 5 s in dieser Stellung belassen, bevor sie entfernt wird. Dieser Arbeitsschritt wird noch einmal nach 45 s wiederholt und dann alle 30 s, bis 5 min vergangen sind.		P
8.7	Die Prüfung muss mindestens 5 min durchgeführt werden, sie kann jedoch verlängert werden, bis die Messprobe vollständig erloschen ist. Während der Prüfung sind folgende Aufzeichnungen vorzunehmen:		P
8.8	Nach der Prüfung wird die Messprobe auf dem Traggitter belassen und es werden folgende Messungen vorgenommen:		P
8.9	Im Falle von anisotropen Materialien und/oder Materialien, bei denen die beiden Oberflächen unterschiedlich sind, wird wie folgt vorgegangen:		P

ATTACHMENTS: REAL PHOTOS OF EUT



PHOTO 1



PHOTO 2

***** THE END OF REPORT *****