

Auftraggeber Superior Industries Leichtmetallräder Germany GmbH
Gustav-Kirchhoff-Straße 10
D-67098 Bad Dürkheim
QM-Nr.: 49 02 0131806

Prüfgegenstand PKW-Sonderrad

Modell DRVX
Typ DRVX 859
Radgröße 8,5 J x 19 H2
Zentrierart Mittenzentrierung

Ausführung	Kennzeichnung Rad/ Zentrierring	Lochzahl/ Lochkreis- (mm)/ Mittenloch- \varnothing (mm)	Ein- press- tiefe (mm)	Rad- last (kg)	Abroll- umfang (mm)	Gültig ab Herstell- datum
F5	DRVX 859 F5 / ohne Ring	5/108/63,4	40	815	2360	7/2016
B7	DRVX 859 B7 / Z16 \varnothing 70,0-57,1	5/112/57,1	40	1000	2400	7/2016
PO1	DRVX 859 PO1 / ohne Ring	5/112/66,6	28	930	2340	7/2016
B7	DRVX 859 B7 / Z15 \varnothing 70,0-66,6	5/112/66,6	40	1000	2400	7/2016
B8	DRVX 859 B8 / Z13 \varnothing 70,0-60,1	5/114,3/60,1	40	1000	2400	7/2016
B8	DRVX 859 B8 / Z12 \varnothing 70,0-64,1	5/114,3/64,1	40	1000	2400	7/2016
B8	DRVX 859 B8 / Z11 \varnothing 70,0-66,1	5/114,3/66,1	40	1000	2400	7/2016
B8	DRVX 859 B8 / Z10 \varnothing 70,0-67,1	5/114,3/67,1	40	1000	2400	7/2016
R2	DRVX 859 R2 / ohne Ring	5/120/72,6	40	1025	2400	7/2016
WZ1	DRVX 859 WZ1 / FZ29 \varnothing 74,1-72,6	5/120/72,6	40	1000	2250	7/2016
WZ1	DRVX 859 WZ1 / ohne Ring	5/120/74,1	40	1000	2250	7/2016

Kennzeichnung

KBA-Nummer 51052
 Herstellerzeichen ALUTEC Germany
 Radtyp und Ausführung DRVX 859 (s.o.)
 Radgröße 8.5Jx19 H2
 Einpreßtiefe ET (s.o.)
 Gießereikennzeichen UPP
 Herstellungsdatum Monat und Jahr

Befestigungselemente

Die zu verwendenden Befestigungselemente sowie deren Anzugsmomente sind den Verwendungsbereichsgutachten zu entnehmen.

Prüfungen

Die o.g. Sonderräder wurden gemäß den Richtlinien für die Prüfung von Sonderrädern für Kraftfahrzeuge und ihre Anhänger vom 25.November 1998 geprüft.

Folgende Prüfungen wurden mit positivem Ergebnis abgeschlossen:

- Biegeumlaufprüfung
- Abrollprüfung
- Impactprüfung

Folgende Testdaten liegen der Biegeumlaufprüfung zugrunde:

Ausführung	Anschluß	Einpress-tiefe (mm)	Radlast (kg)	Abroll-umfang (mm)	Ver-fahr-en	Datum	Ort
F5	5/108/63,4	40	815	2360	FE	09/2016	TZT Lamsheim
B7	5/112	40	1000	2400	FE	09/2016	TZT Lamsheim
PO1	5/112/66,6	28	930	2340	FE	10/2016	TZT Lamsheim
R2	5/120/72,6	40	1025	2400	FE	09/2016	TZT Lamsheim
WZ1	5/120/74,1	40	1000	2250	FE	09/2016	TZT Lamsheim

FE=Farbeindringverfahren
ZnO=Zinkoxydpaste

Folgende Testdaten liegen der Impactprüfung zugrunde:

Ausführung	Anschluß	Einpress-tiefe (mm)	Radlast (kg)	Reifen-größe	Datum	Ort
F5	5/108/63,4	40	815	225/35R19	09/2016	TZT Lamsheim
B7	5/112	40	1000	225/35R19	09/2016	TZT Lamsheim
R2	5/120/72,6	40	1025	225/35R19	09/2016	TZT Lamsheim
WZ1	5/120/74,1	40	1000	225/35R19	09/2016	TZT Lamsheim

Folgende Testdaten liegen der Abrollprüfung zugrunde:

Ausführung	Anschluß	Einpress-tiefe (mm)	Radlast (kg)	Reifen-größe	Ver-fahr-en	Datum	Ort
B7	5/112	40	1025	275/50R19	FE	09/2016	TZT Lamsheim
R2	5/120/74,1	40	1025	275/50R19	FE	09/2016	TZT Lamsheim

FE=Farbeindringverfahren
ZnO=Zinkoxydpaste

Aufgrund bereits positiv durchgeführter Prüfungen an vergleichbaren Rädern des genannten Radtyps sind die folgenden Prüfungen nicht mehr erforderlich:

- Salzsprühtest

Die Maße und Toleranzen entsprechen in wesentlichen Punkten der ETRTO.

Die Zusammensetzung, die Festigkeitswerte und das Korrosionsverhalten des verwendeten Werkstoffes sind in der Radbeschreibung des Herstellers aufgeführt.

Das Gewicht der nicht lackierten Sonderradausführung R2, ET40 betrug 14,593 kg.

Prüfort und Prüfdatum

Die Festigkeitsprüfung des Sonderradtyps wurde in Technologiezentrum Typprüfstelle Lamsheim, ab September 2016 durchgeführt.

Prüfergebnis

Aufgrund der durchgeführten Prüfungen bestehen keine technischen Bedenken o.g. Sonderräder an den in den Verwendungsbereichsgutachten genannten Fahrzeugen und den dort aufgeführten Bedingungen zu verwenden.

Anlagen

Beschreibung	-	27.09.2016
	mit Änderung vom	03.06.2019
Radzeichnung	4494-02	13.04.2016
	mit Änderung vom	17.05.2018
Radzeichnung	4495-04	19.04.2016
	mit Änderung vom	09.04.2019
Nabenkappenzeichnung	4200-02	14.10.2014
	mit Änderung vom	28.05.2015
Nabenkappenzeichnung	2797-02	25.04.2007
	mit Änderung vom	02.03.2010
Nabenkappenzeichnung	2419-02	10.01.2005
	mit Änderung vom	11.02.2005
Nabenkappenzeichnung	4525-01	14.06.2016
Befestigungsmittelzeichnung	3023-03	05.06.2008
	mit Änderung vom	25.06.2010
Befestigungsmittelzeichnung	4550-01	30.08.2016
Befestigungsmittelzeichnung	3810-02	06.09.2012
	mit Änderung vom	25.10.2012
Befestigungsmittelzeichnung	4300-02	27.04.2015
	mit Änderung vom	27.05.2015
Befestigungsmittelzeichnung	1732-02	31.01.2002
	mit Änderung vom	29.05.2008
Befestigungsmittelzeichnung	3015-01	29.05.2008
Befestigungsmittelzeichnung	3017-01	03.06.2008
Befestigungsmittelzeichnung	2543-02	03.06.2008
Befestigungsmittelzeichnung	3018-01	03.06.2008
Befestigungsmittelzeichnung	3005-01	07.05.2008
Befestigungsmittelzeichnung	3004-01	07.05.2008
Befestigungsmittelzeichnung	1549-02	22.06.1995
	mit Änderung vom	04.06.2008
Befestigungsmittelzeichnung	1548-02	22.06.1995
	mit Änderung vom	06.06.2008

Befestigungsmittelzeichnung	2677-02	11.09.2006
	mit Änderung vom	04.06.2008
Befestigungsmittelzeichnung	2678-02	11.09.2006
	mit Änderung vom	04.06.2008
Befestigungsmittelzeichnung	3684-01	03.11.2011
Zentrierringzeichnung	1303-09	04.12.1991
	mit Änderung vom	27.05.2014
Zentrierringzeichnung	4299-01	11.05.2015
Verwendungen	Anlage 1 bis 11	


Der Prüfbericht umfasst Blatt 1 bis 4.

Gegen die Erteilung einer Allgemeinen Betriebserlaubnis bestehen unsererseits keine technischen Bedenken.

Der Technische Dienst Typprüfstelle Fahrzeuge/Fahrzeugteile der TÜV Rheinland Kraftfahrt GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln ist mit seinem Ingenieurzentrum Technologiezentrum Typprüfstelle, Lamsheim für die angewendeten Prüfverfahren vom Kraftfahrt-Bundesamt entsprechend EG-FGV für das Typpgenehmigungsverfahren des KBA unter der Nummer KBA-P 00010-96 benannt.

Lamsheim, 10. September 2020

SBC



Blauth

00350379.DOC

Liste der Änderungen

Es wird geändert: Aktualisierung Verwendungsbereich

Es wird berichtigt:

Es wird hinzugefügt:

Es entfällt: