

DE-24932 Flensburg

ALLGEMEINE BAUARTGENEHMIGUNG (ABG)

nach § 22a der Straßenverkehrs-Zulassungs-Ordnung (StVZO) in der Fassung vom 28.09.1988 (BGBI I S. 1793) in Verbindung mit der Verordnung über die Prüfung und Genehmigung der Bauart von Fahrzeugteilen sowie deren Kennzeichnung (FzTV) in der Fassung vom 12.08.1998 (BGBI I S. 2142)

Nummer der ABG: D 5570

Gerät: Folie zur Aufbringung auf Scheiben

von Fahrzeugen

Typ: High Performance X-tra

Inhaber der ABG THB - Technic House Berlin GmbH

und Hersteller: DE-13505 Berlin

Für die obenbezeichneten reihenweise zu fertigenden oder gefertigten Geräte wird diese Genehmigung mit folgender Maßgabe erteilt:

Die genehmigte Einrichtung erhält das Prüfzeichen

△√**√** D 5570

Dieses von Amts wegen zugeteilte Zeichen ist auf jedem Stück der laufenden Fertigung in der vorstehenden Anordnung dauerhaft und jederzeit gut lesbar anzubringen. Zeichen, die zu Verwechslungen mit einem amtlichen Prüfzeichen Anlass geben können, dürfen nicht angebracht werden.



DE-24932 Flensburg

2

Nummer der ABG: D 5570

Mit dem zugeteilten Prüfzeichen dürfen Fahrzeugteile nur gekennzeichnet werden, wenn sie den Erlaubnisunterlagen in jeder Hinsicht entsprechen. Änderungen der Erzeugnisse sind nur mit ausdrücklicher Zustimmung des Kraftfahrt-Bundesamtes gestattet. Verstöße gegen diese Bestimmungen führen zum Widerruf der Erlaubnis und werden überdies strafrechtlich verfolgt.

Die Einzelerzeugnisse der reihenweisen Fertigung müssen mindestens den Bedingungen entsprechen, die in den "Technischen Anforderungen an Fahrzeugteile bei der Bauartprüfung nach § 22a StVZO" vom 05.07.1973 unter Berücksichtigung der am 23.02.1994 in Kraft getretenen Fassung sowie dem Entwurf zur TA Nr. 29, Abschnitt 3.8., aufgeführt sind.

Die Folien, Typ High Performance X-tra, dürfen zum nachträglichen Aufbringen an der Innenseite von Fahrzeugscheiben, die für die Sicht des Fahrzeugführers nicht von Bedeutung sind, nach folgenden Merkmalen gefertigt werden:

Art des Werkstoffes: Polyesterfolie (PET-Folie)

Dicke der Folie: 0,0690 mm ±20 %

Anzahl der Schichten: 1

Färbung der Folie: grau

in der Variante:

Real Carbon Black 5 %

Aufbau der Folie: farblose, kratzfeste Beschichtung auf Acrylbasis

durchgefärbte PET-Folie mit Kohlenstoffbeschichtung firmeneigener, druckempfindlicher Montage-Kleber auf

Acrylbasis

Die Folien dürfen nur bis zur Scheibenhalterung auf den Scheiben aufgebracht werden.

Ein Verklemmen bzw. eine Verbindung der Folie mit der Scheibeneinfassung oder der Gummidichtung ist unzulässig.

In einer mitzuliefernden Anbauanweisung sind die Bezieher auf den eingeschränkten Verwendungsbereich und auf die besonderen Anbaubedingungen hinzuweisen sowie darüber zu informieren, dass das beidseitige Bekleben von Scheiben mit Folien nicht zulässig ist und dass bei der Anbringung der Folien auf Heckscheiben von Kraftfahrzeugen diese Fahrzeuge mit einem zweiten Außenspiegel ausgerüstet sein müssen.

Die Wirksamkeit der Bauartgenehmigung ist hiervon abhängig.



DE-24932 Flensburg

3

Nummer der ABG: D 5570

Im übrigen gelten die im beiliegenden Prüfzeugnis des Materialprüfungsamtes Nordrhein-Westfalen, Dortmund, vom 03.03.2011 festgehaltenen Angaben.

Flensburg, den 04.03.2011 Im Auftrag

Stephan Marxsen

Anlagen:

Nebenbestimmungen und Rechtsbehelfsbelehrung Prüfzeugnis des Materialprüfungsamtes Nordrhein-Westfalen, Dortmund Nr. 41 0005968 vom 03.03.2011 Entwurf zur TA Nr. 29, Abschnitt 3.8



DE-24932 Flensburg

Nummer der Genehmigung: D 5570 Number of the type approval:

- Anlage -

Nebenbestimmungen und Rechtsbehelfsbelehrung

Nebenbestimmungen

Die Einzelerzeugnisse der reihenweisen Fertigung müssen mit den Genehmigungsunterlagen genau übereinstimmen. Mit dem zugeteilten Typzeichen/Prüfzeichen dürfen die Fahrzeugteile nur gekennzeichnet werden, die den Genehmigungsunterlagen in jeder Hinsicht entsprechen.

Änderungen an den Einzelerzeugnissen sind nur mit ausdrücklicher Zustimmung des Kraftfahrt-Bundesamtes gestattet.

Änderungen der Firmenbezeichnung, der Anschrift und der Fertigungsstätten sowie eines bei der Erteilung der Genehmigung benannten Zustellungsbevollmächtigten oder bevollmächtigten Vertreters sind dem Kraftfahrt-Bundesamt unverzüglich mitzuteilen.

Das Kraftfahrt-Bundesamt ist unverzüglich zu benachrichtigen, wenn die reihenweise Fertigung oder der Vertrieb der genehmigten Einrichtung innerhalb eines Jahres oder endgültig oder länger als ein Jahr eingestellt wird. Die Aufnahme der Fertigung oder des Vertriebs ist dann dem Kraftfahrt-Bundesamt unaufgefordert innerhalb eines Monats mitzuteilen.

Verstöße gegen diese Bestimmungen können zum Widerruf der Genehmigung führen und können überdies strafrechtlich verfolgt werden.

Die Genehmigung erlischt, wenn sie zurückgegeben oder entzogen wird, oder der genehmigte Typ den Rechtsvorschriften nicht mehr entspricht. Der Widerruf kann ausgesprochen werden, wenn die für die Erteilung und den Bestand der Genehmigung geforderten Voraussetzungen nicht mehr bestehen, wenn der Genehmigungsinhaber gegen die mit der Genehmigung verbundenen Pflichten – auch soweit sie sich aus den zu dieser Genehmigung zugeordneten besonderen Auflagen ergeben - verstößt oder wenn sich herausstellt, dass der genehmigte Typ den Erfordernissen der Verkehrssicherheit oder des Umweltschutzes nicht entspricht.

Das Kraftfahrt-Bundesamt kann jederzeit die ordnungsgemäße Ausübung der durch diese Genehmigung verliehenen Befugnisse, insbesondere die genehmigungsgerechte Fertigung, nachprüfen und zu diesem Zweck Proben entnehmen oder entnehmen lassen.

Die mit der Erteilung dieser Genehmigung verliehenen Befugnisse sind nicht übertragbar. Schutzrechte Dritter werden durch diese Genehmigung nicht berührt.

Rechtsbehelfsbelehrung

Gegen diese Genehmigung kann innerhalb eines Monats nach Bekanntgabe Widerspruch erhoben werden. Der Widerspruch ist beim **Kraftfahrt-Bundesamt**, **Fördestraße 16**, **DE-24944 Flensburg**, schriftlich oder zur Niederschrift einzulegen.



DE-24932 Flensburg

2

Nummer der ABG: D 5570

- Attachment -

Collateral clauses and instruction on right to appeal

Collateral clauses

The individual production of serial fabrication must be in exact accordance with the approval documents. The automobile parts may only be labelled with the assigned type mark/approval mark which correspond to the approval documents in every aspect. Changes in the individual production are only allowed with express consent of the Kraftfahrt-Bundesamt.

Changes in the name of the company, the address and the manufacturing plant as well as one of the parties given the authority to delivery or authorised representative named when the approval was granted is to be immediately disclosed to the Kraftfahrt-Bundesamt.

The Kraftfahrt-Bundesamt is to be informed immediately if the serial production or the distribution of the approved facilities is ceased within one year or for good or longer than one year. The Kraftfahrt-Bundesamt is to be informed without requesting such information within one month if production or distribution is resumed.

Breach of this regulation can lead to recall of the approval and moreover can be legally prosecuted.

The approval expires if it is returned or withdrawn or if the type approved no longer complies with the legal requirements. The revocation can be made if the demanded requirements for issuance and the continuance of the approval no longer exist, if the holder of the approval violates the duties involved in the approval, also to the extent that they result from the assigned conditions to this approval, or if it is determined that the approved type does not comply with the requirements of traffic safety or environmental protection.

The Kraftfahrt-Bundesamt can at any time check the proper exercise of the conferred authority taken from this approval, in particular the approving standards, and for this purpose take samples or have samples taken.

The conferred authority contained with issuance of this approval is not transferable. Trade mark rights of third parties are not affected with this approval.

Instruction on right to appeal

This approval can be appealed within one month after notification. The appeal is to be filed in writing or as a transcript at the **Kraftfahrt-Bundesamt**, **Fördestraße 16**, **DE-24944 Flensburg**.



Marsbruchstraße 186 · 44287 Dortmund · Postfach: 44285 Dortmund · Telefon (02 31) 45 02 - 0 · Telefax (02 31) 45 85 49 · E-Mail: info@mpanrw.de

PRÜFZEUGNIS

Nr. 41 0005968

THB – Technic House Berlin GmbH
Falkenplatz 5
13505 Berlin

Auftragsdatum:
Eingang der Proben:

10.02.2011 11.02.2011

Auftrag

Prüfung von Autoglasfolie zum nachträglichen Aufbringen auf Scheiben von Fahrzeugen zwecks Erteilung einer Allgemeinen Bauartgenehmigung.

Prüfort

Die Prüfungen wurden im MPA NRW durchgeführt.

Beschreibung des Prüfgegenstandes / Probenbezeichnung

Folie mit folgendem Aufbau:

- farblose, kratzfeste Beschichtung auf Acrylbasis
- durchgefärbte Polyesterfolie (PET) mit Kohlenstoffbeschichtung
- firmeneigener, druckempfindlicher Montage-Kleber auf Acrylbasis

Die Gesamtdicke der Folie beträgt 0,0690 mm ± 20 %.

Die Folie erscheint in der Durchsicht grau.

Die Folie trägt die Typbezeichnung "High Performance X-tra"

und besteht aus der Variante "Real Carbon Black 5 %"

Die Folie wurde in Verbindung mit einem Glasträger geprüft.

Die Ergebnisse der Prüfungen beziehen sich ausschließlich auf die (den) oben bezeichneten Proben/Prüfgegenstand. Prüfzeugnisse dürfen ohne Zustimmung des MPA NRW nur nach Form und Inhalt unverändert veröffentlicht oder vervielfältigt werden. Die gekürzte Wiedergabe eines Prüfzeugnisses ist nur mit Zustimmung des MPA NRW zulässig.

Das Prüfzeugnis umfasst 4 Seiten.



Beschreibung der Prüfung / der zugrundeliegenden Prüfverfahren

Die Prüfung wurde nach dem Entwurf zur Erweiterung der technischen Anforderungen an Fahrzeugteile bei der Bauartprüfung nach § 22a StVZO, Nr. 29, Abschnitt 3.8, durchgeführt.

Verwendungszweck: Zum nachträglichen Aufbringen auf die Innenseite von

Scheiben in Fahrzeugen, an Stellen, die für die Fahrersicht

nicht von Bedeutung sind.

Die Scheiben dürfen mit der Folie höchstens bis zur

Scheibenhalterung beschichtet werden; ein Verklemmen mit dem Rahmen oder der Gummidichtung darf nicht erfolgen.

Hersteller der Folie: THB – Technic House Berlin GmbH

Falkenplatz 5 13505 Berlin

1. Prüfergebnisse

1.1 Dicke der Folie

Tabelle 1

Probe	Dicke mm
Real Carbon Black 5 %	0,067

1.2 Prüfung des Brennverhaltens

Tabelle 2

Probe Nr.	Abbrenngeschwindigkeit mm/min
Real Carbon Black 5 %	
1	0
2	0
3	0
4	0
5	0

Die Anforderungen wurden erfüllt.



1.3 Bestimmung des Reflexionsgrades

Die Folien sind nicht mit einer zusätzlichen reflektierenden Schicht versehen.

1.4 Bruchverhalten bei dynamischer Beanspruchung und Widerstandsfähigkeit

1.4.1 Verhalten bei stoßartigem Auftreffen stumpfer massiger Körper

Tabelle 3

Probe Nr.	Fallhöhe cm	Bruch	Bemerkungen	
Real Carbon Black 5 %				
1	150	ja	Scheibe und Folie vollständig aus dem Rahmen	
2	150	ja	Scheibe und Folie vollständig aus dem Rahmen	
3	150	ja	Scheibe und Folie vollständig aus dem Rahmen	
4	150	ja	Scheibe und Folie vollständig aus dem Rahmen	

Die Anforderungen wurden erfüllt.



1.5 Splittersicherheit

Tabelle 4

Prüfmuster	Anschlagpunkt	Anzahl der Bruchstücke pro 25 cm ²	
Real Carbon Black 5 %			
plane Scheibe ohne Folie	3 Mittelanschlag	178 - 347	
wie vor jedoch mit Folie	3 Mittelanschlag	200 - 360	

Die Scheiben zeigten allgemein eine ziemlich gleichmäßige Krümelung. Ein signifikanter Unterschied in der Bruchstruktur war zwischen der beschichteten und unbeschichteten Scheibe nicht feststellbar.

Die Anforderungen wurden erfüllt.

Dortmund, den 03. März 2011

Im Auftrag

Horst Herr

Sachbearbeiter







Entwurf zur Erweiterung der Technischen Anforderungen an Fahrzeugteile bei der Bauartprüfung nach § 22a StVZO, Nr. 29, Abschnitt 3.8

3.8 Nachträglich mit Folien versehene Scheiben von Kraftfahrzeugen

3.8.1 Begriffsbestimmung

Folien, bestehend aus einer oder mehreren Schichten mit oder ohne Klebeschicht.

Die Folien müssen so beschaffen sein, daß sie hinsichtlich der Flexibilität unter 3.7 (weiche Kunststoffe) eingeordnet werden können.

3.8.2 Verwendungszweck

An Stellen, die für die Fahrersicht nicht von Bedeutung sind.

3.8.3 Zusätzliche Anbringungsvorschrift

Das Glas darf mit der Folie höchstens bis zur Scheibenhalterung beschichtet werden, ein Verklemmen mit dem Rahmen oder der Gummidichtung darf nicht erfolgen.

3.8.4 Hauptmerkmale

Hersteller der Folie/Folien

Art der Folie/Folien (Handelsname, Herstellungsverfahren, Werkstoffklasse)

Dicke der Folie/Folien

Einfärbung der Folie/Folien

Art des Klebers

Zusätzliche Beschichtung/Beschichtungen

Reflexionsgrad bis 25 %

Reflexionsgrad 25 % - 50 %

3.8.5 Kennzeichnung der Muster

Die für die Prüfung erforderlichen Muster sind von einem Beauftragten der Prüfstelle zu entnehmen bzw. zu kennzeichnen.

3.8.6 Anzahl und Abmessung der Prüfmuster:

5 356 mm x 100 mm 6 300 mm x 300 mm 20 1170 mm x 570 mm 6 1200 mm x 600 mm

...

3.8.7 Allgemeine Vorbehandlung

Die Muster sind vor der Prüfung von schützenden Masken zu befreien, schonend zu reinigen und mindestens 24 h bei einer Temperatur von 23 °C ± 2 °C und bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50 % ± 5 % zu lagern.

Beim Aufbringen auf Trägerglas sind die Verarbeitungsvorschriften des Herstellers zu beachten.

3.8.8 Art der Prüfungen

Die Prüfungen nach 3.8.8.1 und 3.8.8.2 sind an der Folie durchzuführen. Die Prüfungen nach 3.8.8.3 und 3.8.8.4 sind in Verbindung mit einem Trägerglas durchzuführen.

3.8.8.1 Prüfung des Brennverhaltens

3.8.8.1.1 Prüfverfahren

DIN 75 200 (Ausgabe September 1980)

"Bestimmung des Brennverhaltens von Werkstoffen der Kraftfahrzeuginnenausstattung"

Anzahl und Abmessung der Prüfmuster:

5 356 mm x 100 mm

3.8.8.1.2 Anforderungen

Die Abbrenngeschwindigkeit darf 110 mm/min nicht überschreiten.

3.8.8.2 Bestimmung des Reflexionsgrades

3.8.8.2.1 Prüfverfahren

DIN 5036 Teil 3 (Ausgabe November 1979)

"Strahlungsphysikalische und lichttechnische Eigenschaften von Materialien" Anzahl und Abmessung der Prüfmuster:

3 300 mm x 300 mm

3.8.8.2.2 Anforderungen

Der Reflexionsgrad an der Außenfläche darf nicht mehr als 25 % und nur bei Verwendung auf Dachgläsern maximal 50 % betragen.

...

3.8.8.3 Bruchverhalten bei dynamischer Beanspruchung und Widerstandsfähigkeit

3.8.8.3.1 Verhalten bei stoßartigem Auftreffen stumpfer massiger Körper

3.8.8.3.1.1 Prüfverfahren

DIN 52 310 (Ausgabe Februar 1985)

"Phantomfallversuch an Sicherheitsscheiben für Fahrzeugverglasung" Anzahl und Abmessung der Prüfmuster:

20 1170 mm x 570 mm

Die Folie ist so aufzubringen, daß ein umlaufender Glasrand (Einspannrand) nicht beschichtet wird.

3.8.8.3.1.2 Anforderungen

Die Anforderungen, die an das unbeschichtete Glas gestellt werden, müssen auch dann erfüllt werden, wenn es mit der Folie beschichtet ist.

3.8.8.4 Splittersicherheit

3.8.8.4.1 Prüfverfahren

Gemäß 3.1.8.1.1

Die Prüfung ist nur dann durchzuführen, wenn sie die Prüfstelle aufgrund der ihr vorliegenden Information über die Folie für erforderlich hält.

3.8.8.4.2 Anforderungen

Die Anforderungen, die an das unbeschichtete Glas gestellt werden, müssen auch dann erfüllt werden, wenn es mit der Folie beschichtet ist.

Dortmund, den 18. April 1986