

irmscher

Allgemeine Betriebserlaubnis

Unbedingt im Fahrzeug mitführen!

Nachdruck und jegliche Art der Vervielfältigung dieser ABE, auch auszugsweise, sind untersagt. Zuwiderhandlungen werden gerichtlich verfolgt.

Diese ABE ist in den Kfz-Papieren mitzuführen und bei Fahrzeugkontrollen auf Verlangen vorzuzeigen. Ein Eintrag in die Fahrzeugpapiere ist nicht erforderlich.

irmscher GmbH

D-73630 Remshalden • Tel.: 07151/971-300 • Fax.: 07151/971-305





Kraftfahrt-Bundesamt

D-24932 Flensburg

ALLGEMEINE BETRIEBSERLAUBNIS (ABE)

nach § 22 in Verbindung mit § 20 Straßenverkehrs-Zulassungs-Ordnung (StVZO) in der Fassung vom 28.09.1988 (BGBl I S.1793)

Nummer der ABE: 39277

Gerät: Frontspoiler

Typ: Z0214

Inhaber der ABE
und Hersteller: irmscher GmbH
D-73630 Remshalden

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

Die genehmigte Einrichtung erhält das Typzeichen

KBA 39277

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



Kraftfahrt-Bundesamt

D-24932 Flensburg

2

Nummer der ABE: 39277

Die Frontspoiler, Typ Z0214, dürfen mit zum Anbau geeigneten bauartgenehmigten Nebelscheinwerfern in den in den beiliegenden Prüfunterlagen beschriebenen Ausführungen ausschließlich zum Anbau an die dort aufgeführten Kraftfahrzeuge unter den angegebenen Bedingungen feilgeboten werden.

In einer mitzuliefernden Anbauanweisung sind die Bezieher auf den eingeschränkten Verwendungsbereich hinzuweisen.

Der Anbau hat nach dieser Anweisung zu erfolgen.

An jedem Frontspoiler muß an einer gegen Beschädigung geschützten, auch nach dem Anbau sichtbaren Stelle gut lesbar und dauerhaft ein Fabrikschild angebracht sein, das folgende Angaben enthält:

Hersteller oder Herstellerzeichen
Typ und
Typzeichen

Statt der Kennzeichnung der Geräte mit dem Fabrikschild können die geforderten Angaben auch eingepreßt sein.

Im übrigen gelten die im beiliegenden Gutachten nebst Anlagen des TÜV Automotive GmbH TÜV SÜD Gruppe Engineering Center Garching, vom 24.08.2004 festgehaltenen Angaben.

Das geprüfte Muster ist so aufzubewahren, dass es noch fünf Jahre nach Erlöschen der ABE in zweifelsfreiem Zustand vorgewiesen werden kann.

Flensburg, 30.08.2004
Im Auftrag

(Hunkele)



Anlagen:

Nebenbestimmungen und Rechtsbehelfsbelehrung
1 Gutachten Nr. 18 10 00 0533

Hersteller: Irscher GmbH
 D-73630 Remshalden

Anlage zu
 Gutachten Nr.
 18 10 00 0533

Typ: **Z0214**

Anlage - 3.1. -

Verwendungsbereich

Fahrzeughersteller	Fahrzeugtyp (Handelsbezeichnung)	EWG- Genehmigungsnummer	Zulässige Höchstge- schwindig- keit in km/h	Auflagen und Hinweise
ADAM OPEL AG, D-65423 Rüsselsheim	Vectra/Lim (Vectra-C, Vectra-C-CC)	e1*xx/xx*0187*__ ^a)	255	1) 2)
	Z-C (Vectra)	e1*xx/xx*0290*__ ^a)		
	Vectra/Car (Vectra-C-Signum)	e1*xx/xx*0214*__ ^a)		
	Z-C/S (Signum)	e1*xx/xx*0291*__ ^a)		
	Vectra/SW (Vectra-C-Station Wagon)	e1*xx/xx*0238*__ ^a)		
	Z-C/SW (Vectra Station Wagon)	e1*xx/xx*0292*__ ^a)		

- ^{a)} xx/xx steht für den jeweils aktuellen Stand der Richtlinie 70/156/EWG (EWG- Betriebserlaubnis) und __ für die jeweilige Erweiterung zur Betriebserlaubnis. Die Zuordnung des Fahrzeugtyps zur Genehmigung ist für die Belange des vorliegenden Gutachtens ausreichend.
- 1) Die in den Fahrzeugpapieren genannte Höchstgeschwindigkeit darf die in der Tabelle angegebene zulässige Höchstgeschwindigkeit nicht überschreiten.
- 2) Eine Lackierung des Spoilers ist zulässig, sofern die Kennzeichnung weiterhin deutlich sichtbar bleibt.

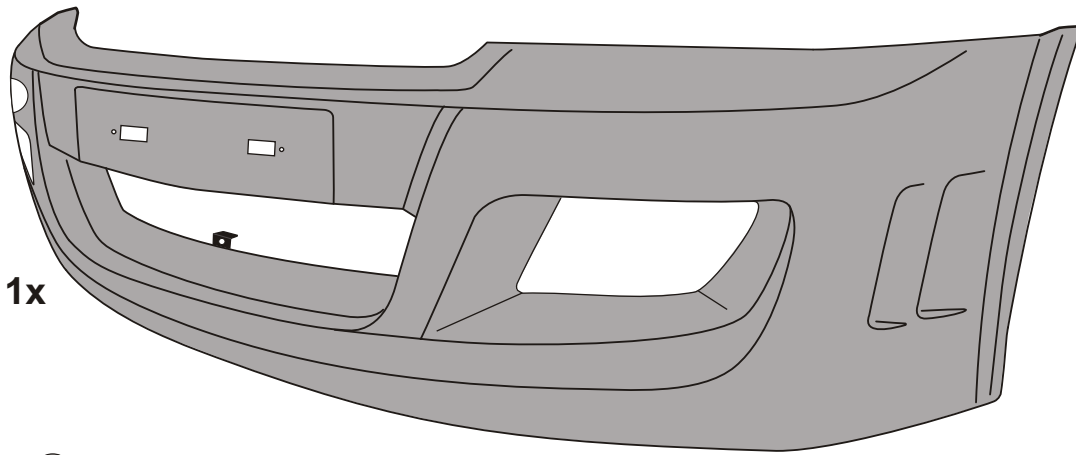
Frontspoiler

Typ: Z0214



ANBAUANLEITUNG
FITTING INSTRUCTION
INSTRUCTIONS DE POSE
INSTRUCCIONES DE MONTAJE

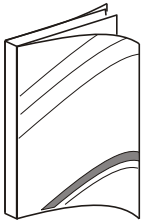
34 01 003/ 005
34 01 006/ 007



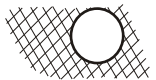
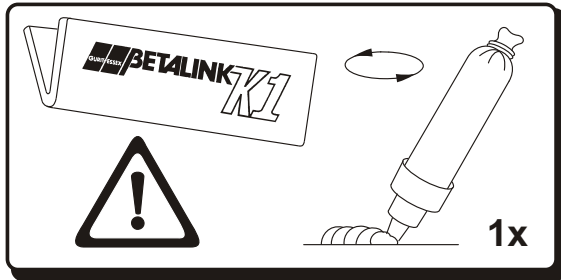
1x



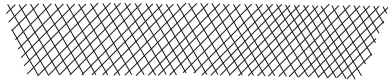
1x



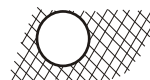
1x



1x



1x



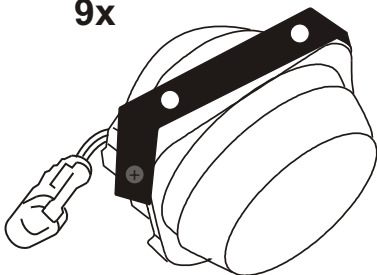
1x



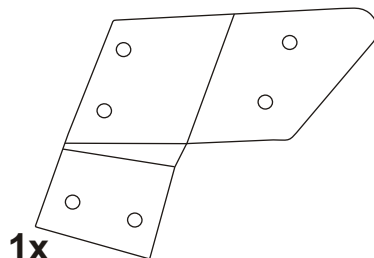
2x



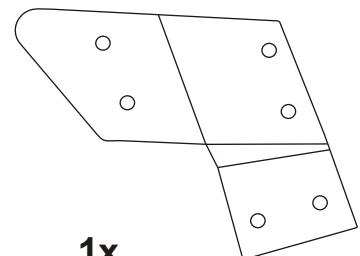
9x



2x



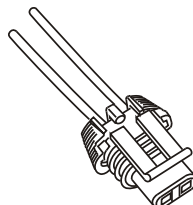
1x



1x



4x



2x



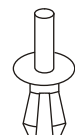
4x



8x

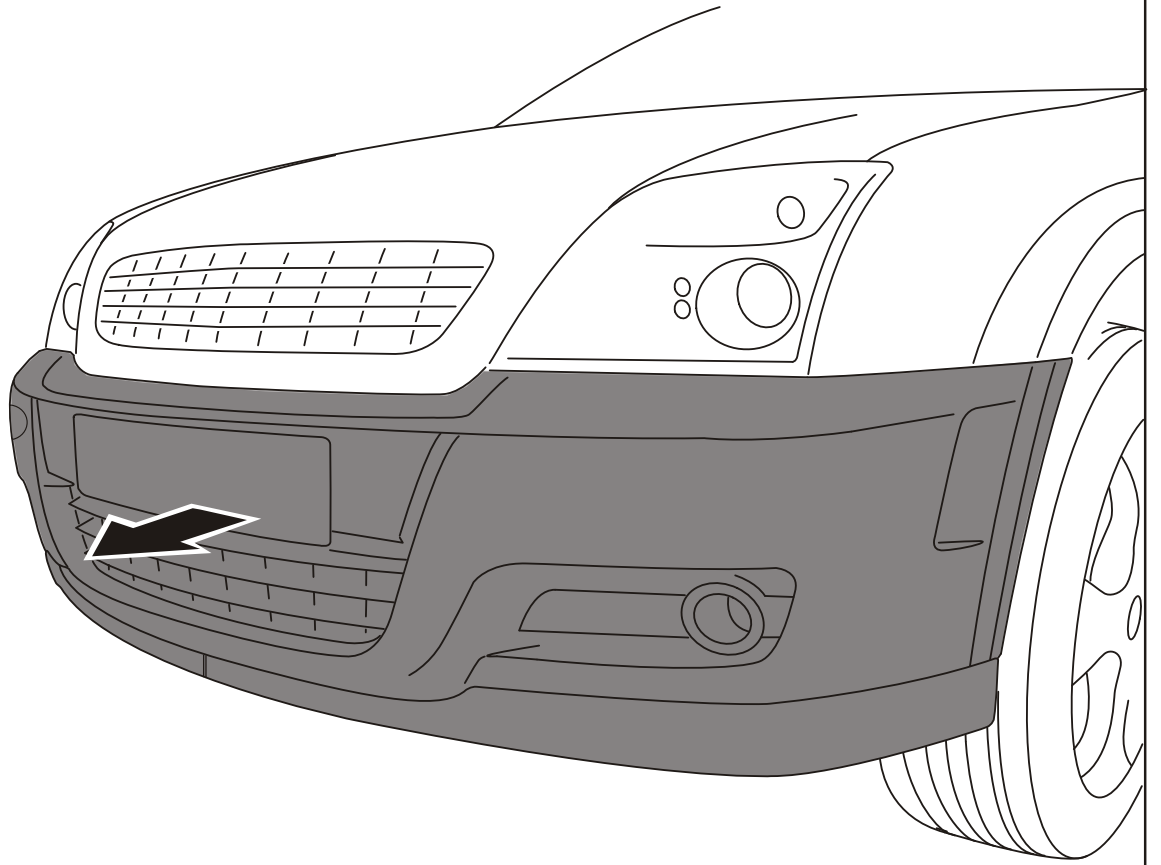


4x

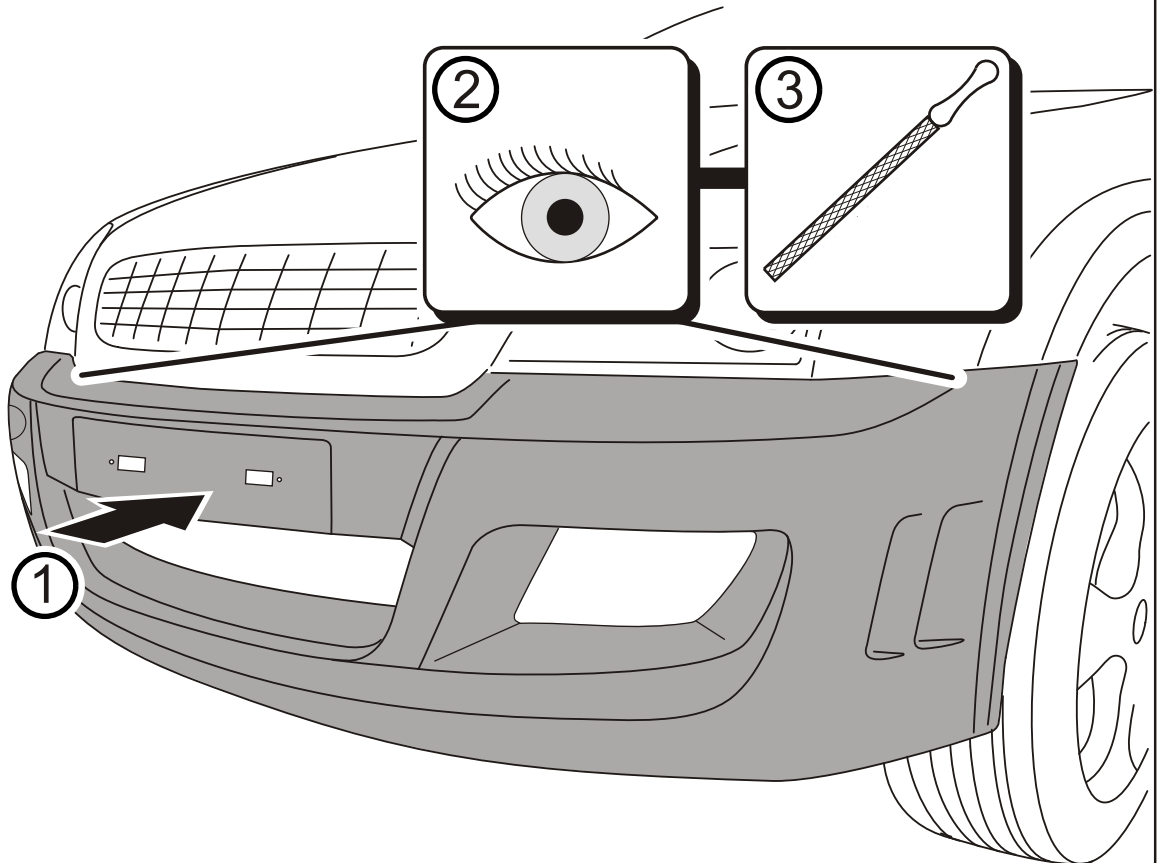


8x

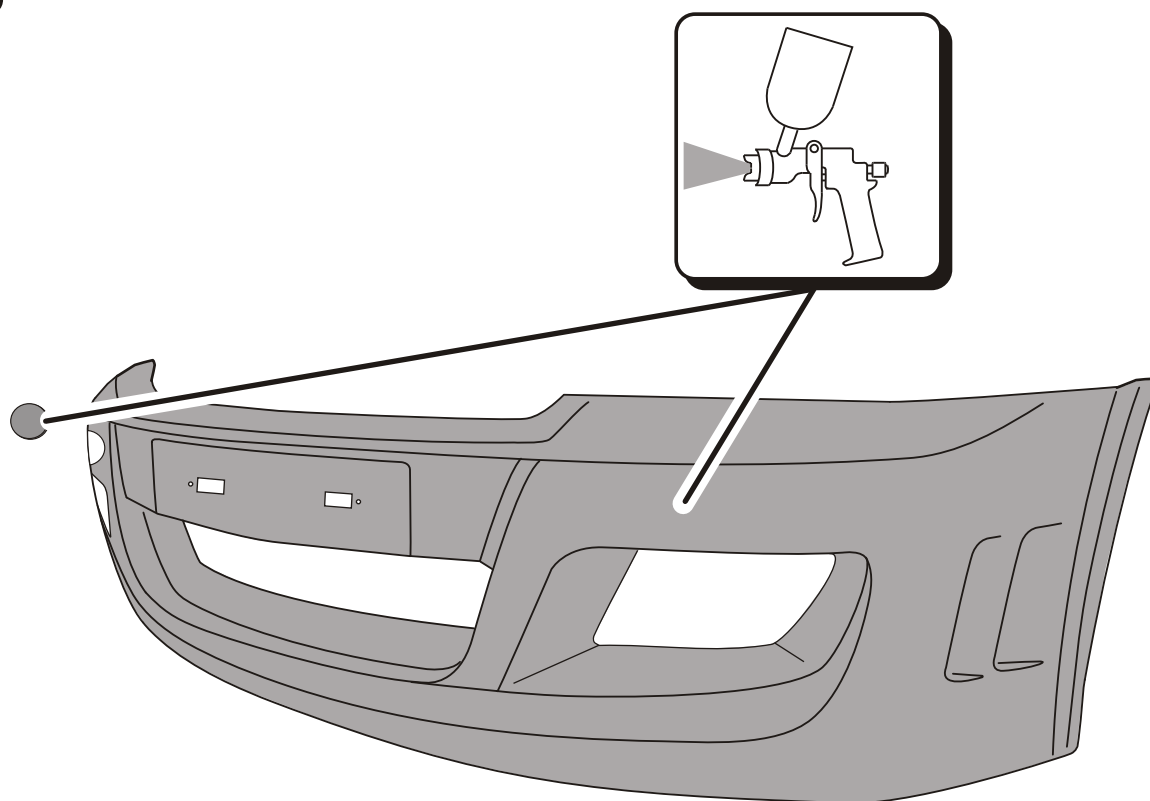
1



2

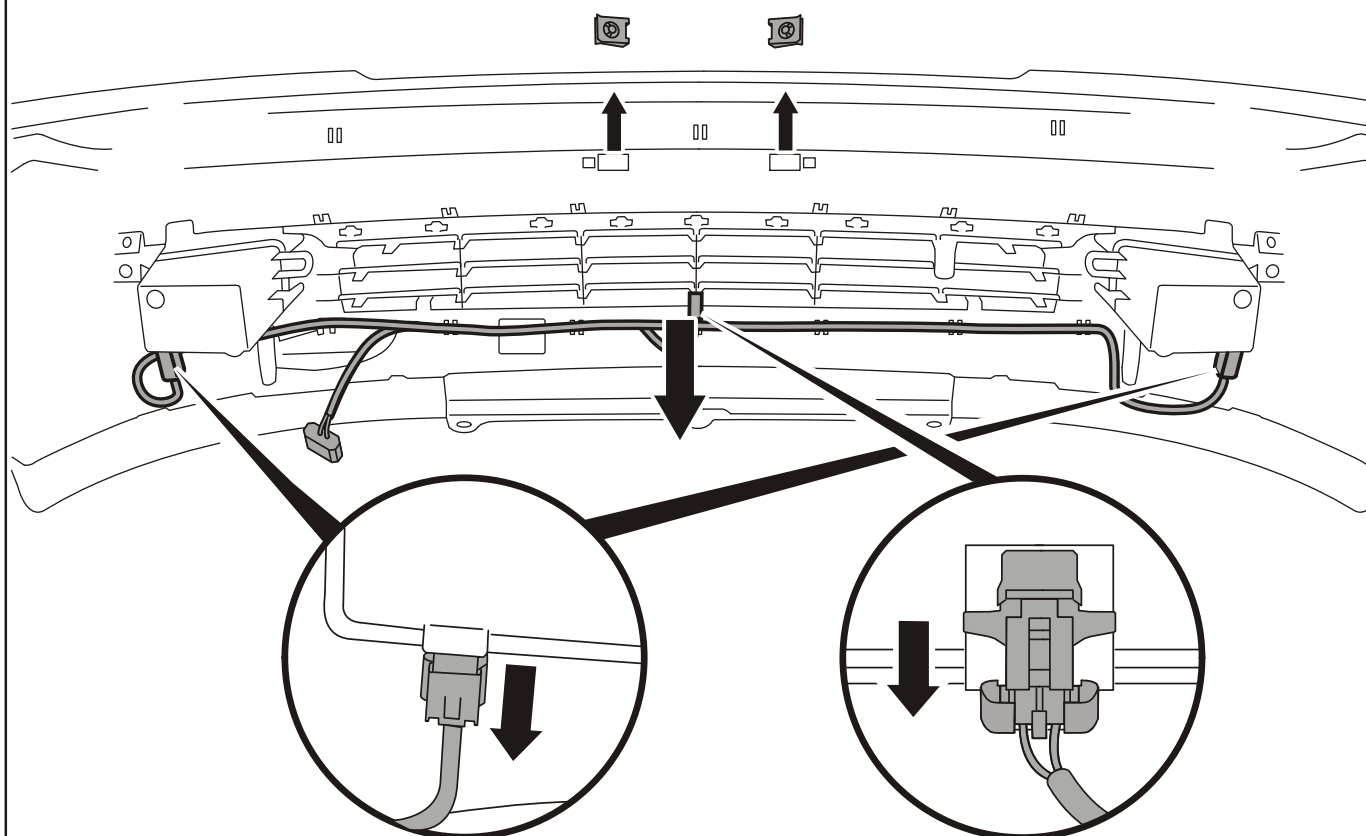


3



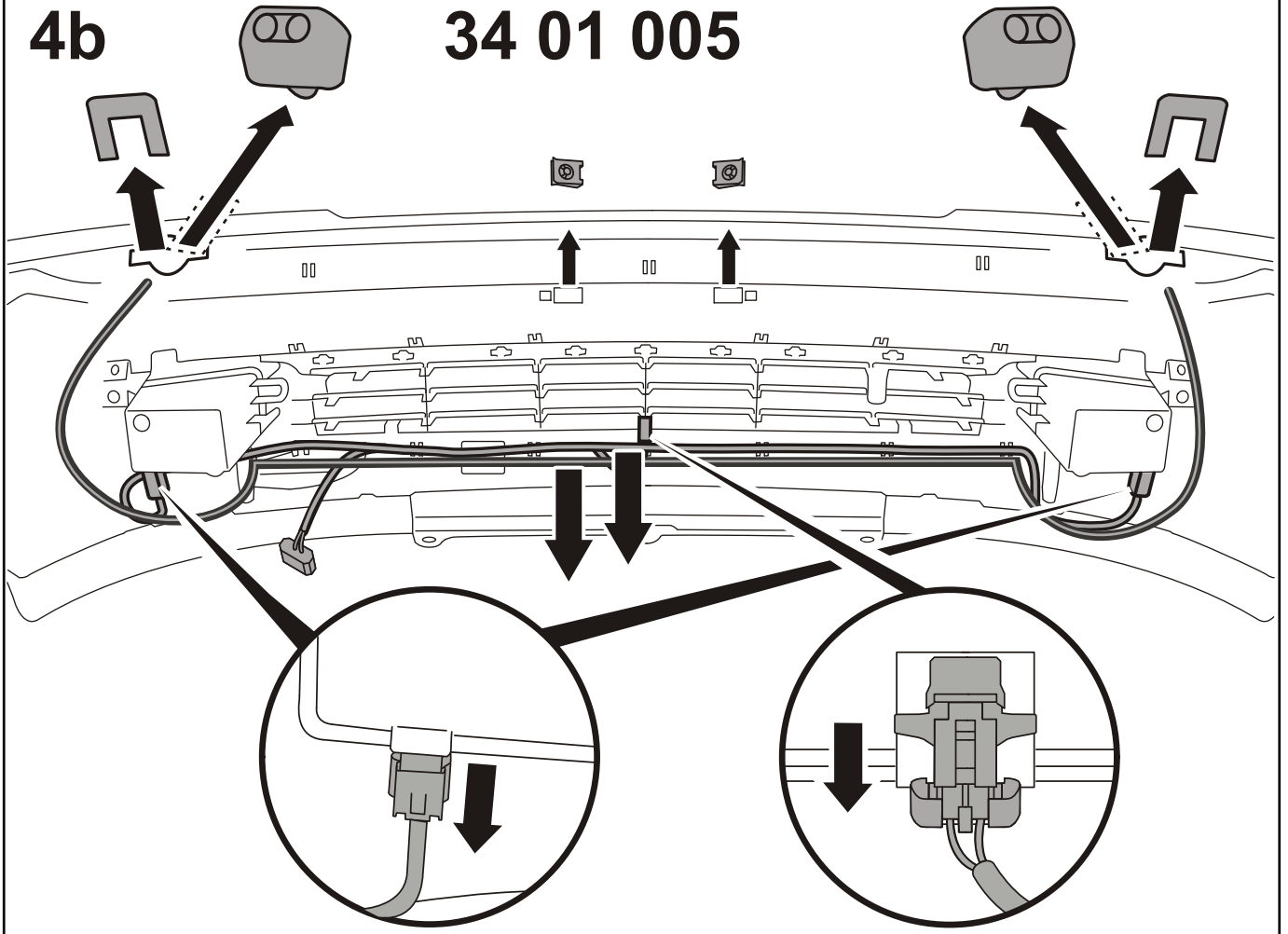
4a

34 01 003



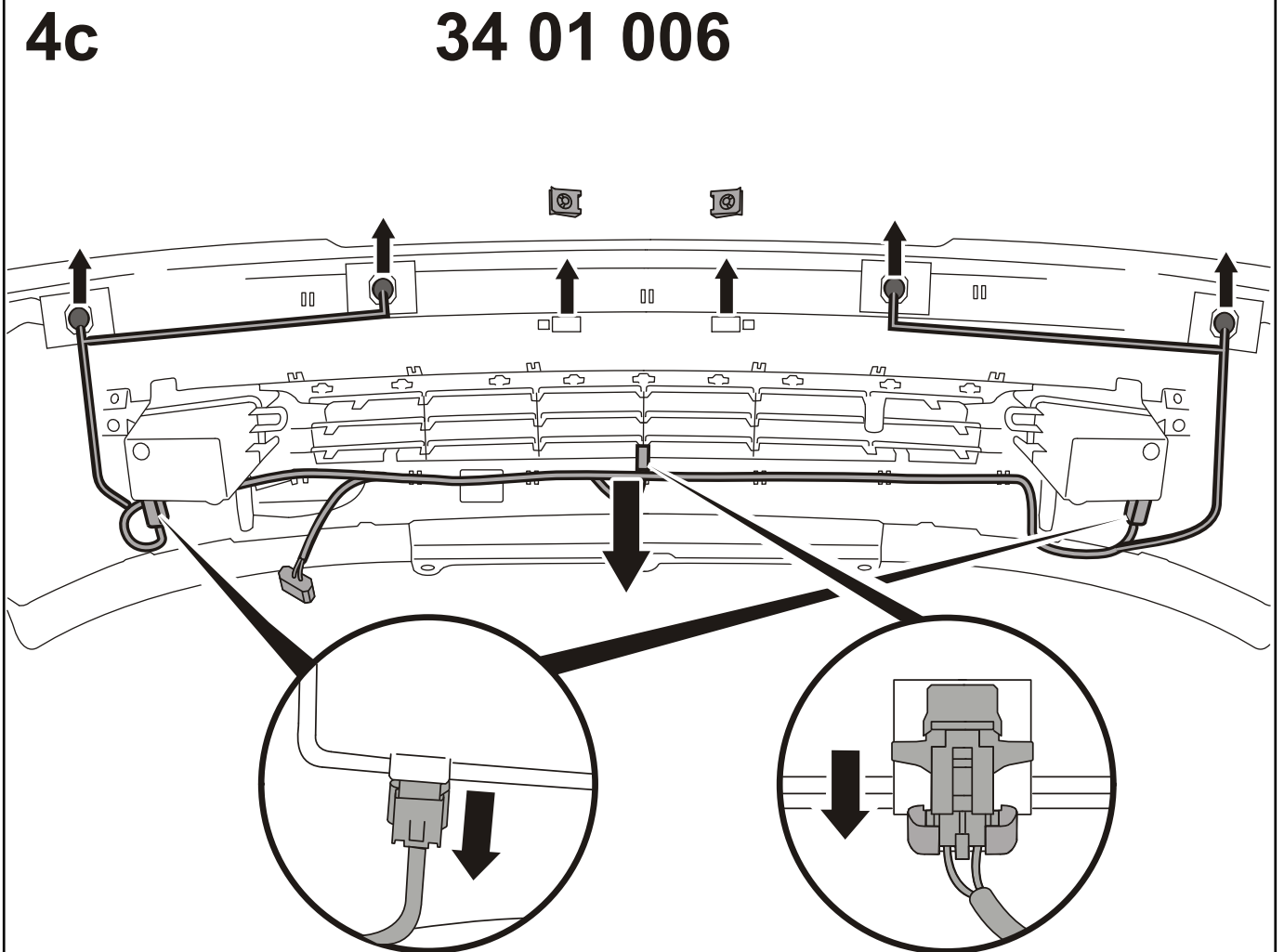
4b

34 01 005



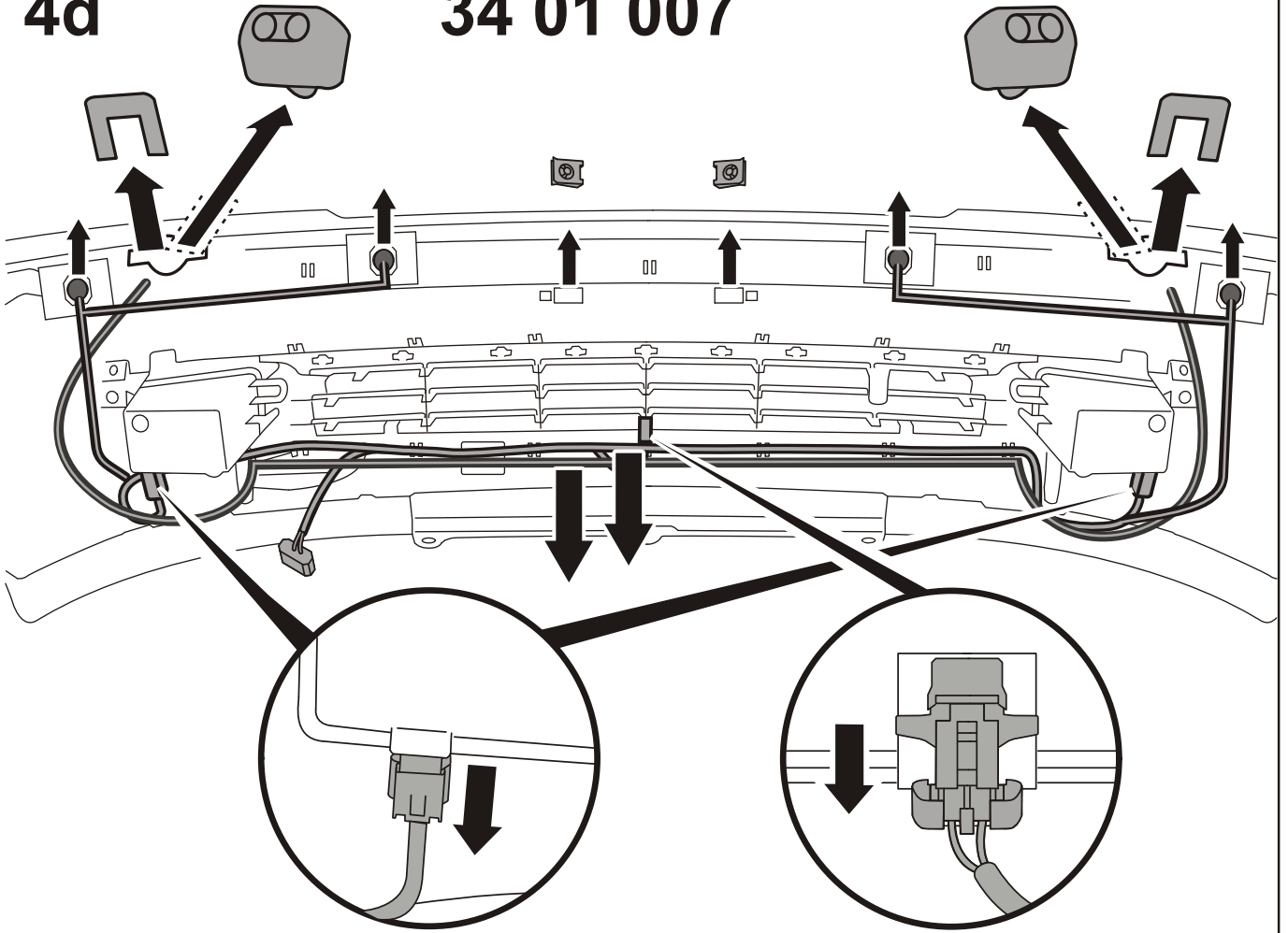
4c

34 01 006

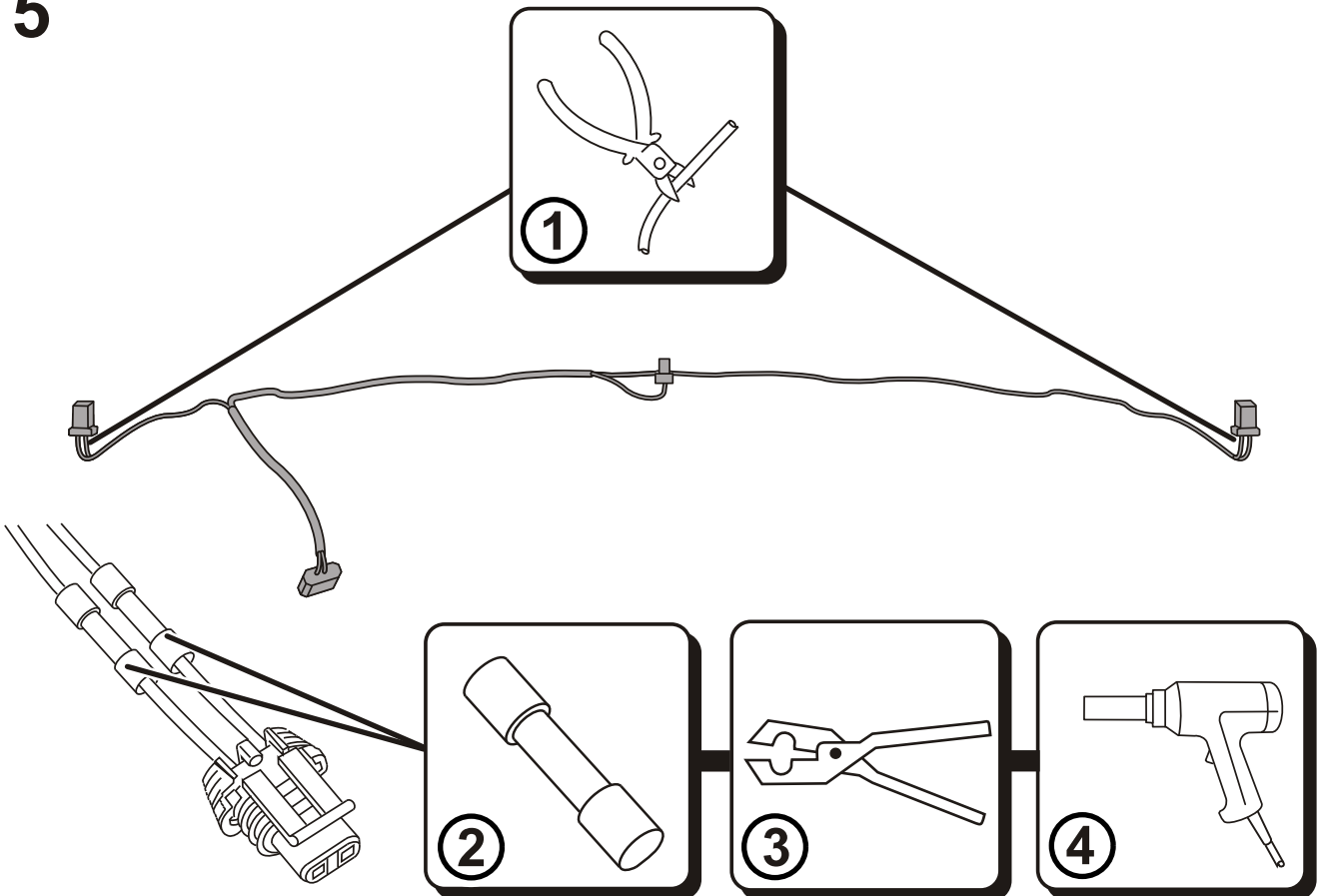


4d

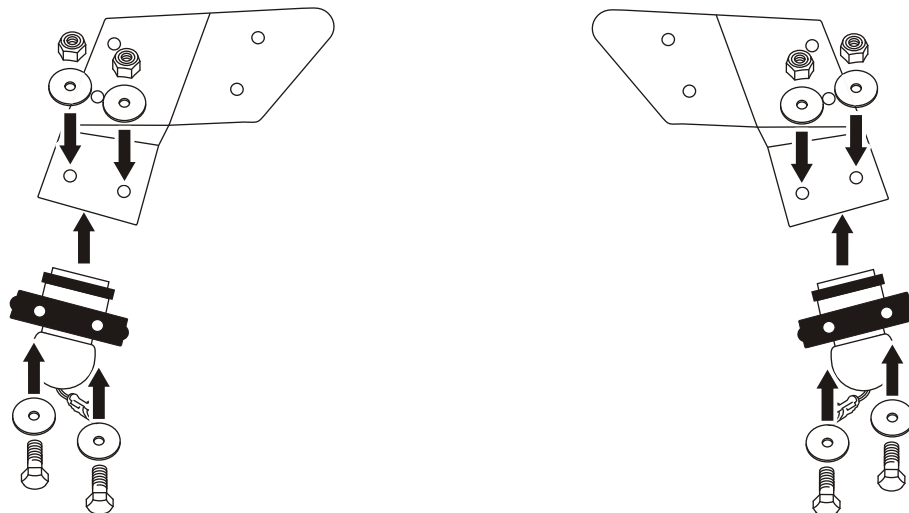
34 01 007



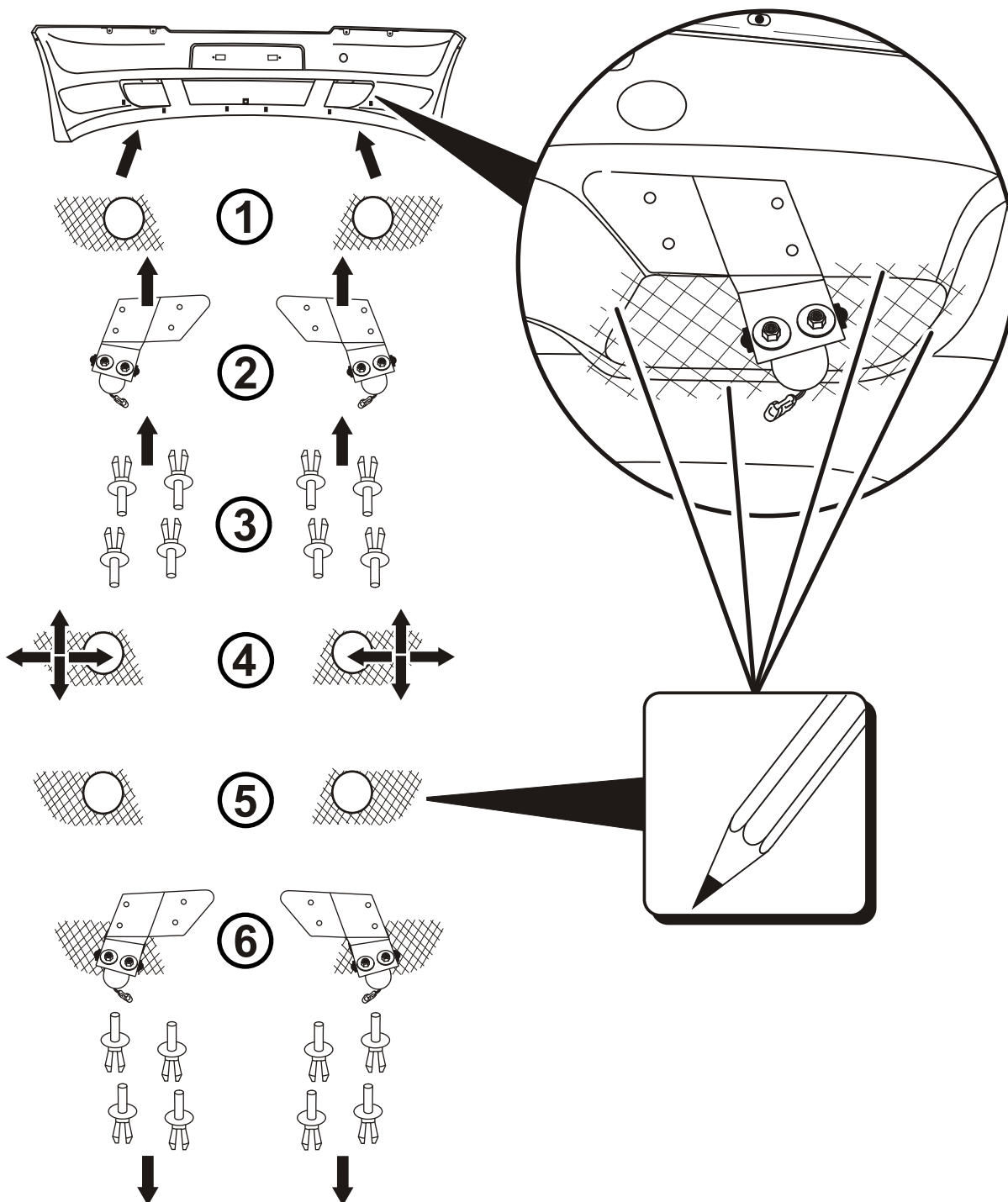
5



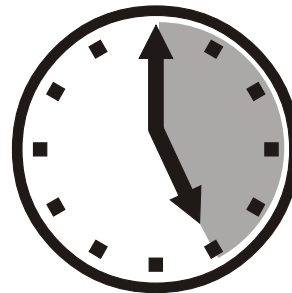
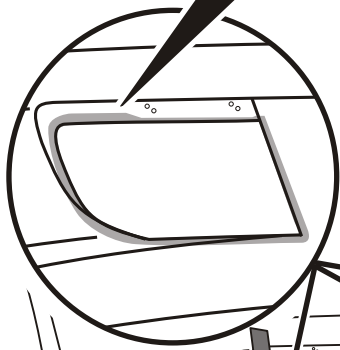
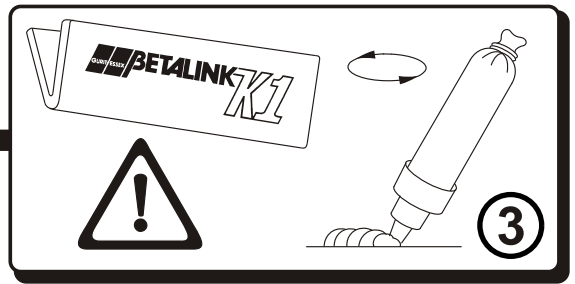
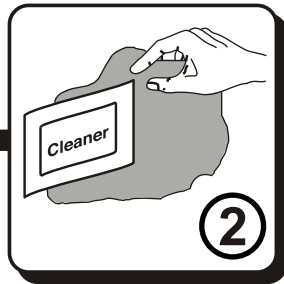
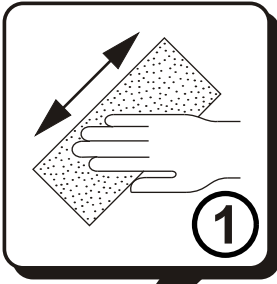
6



7

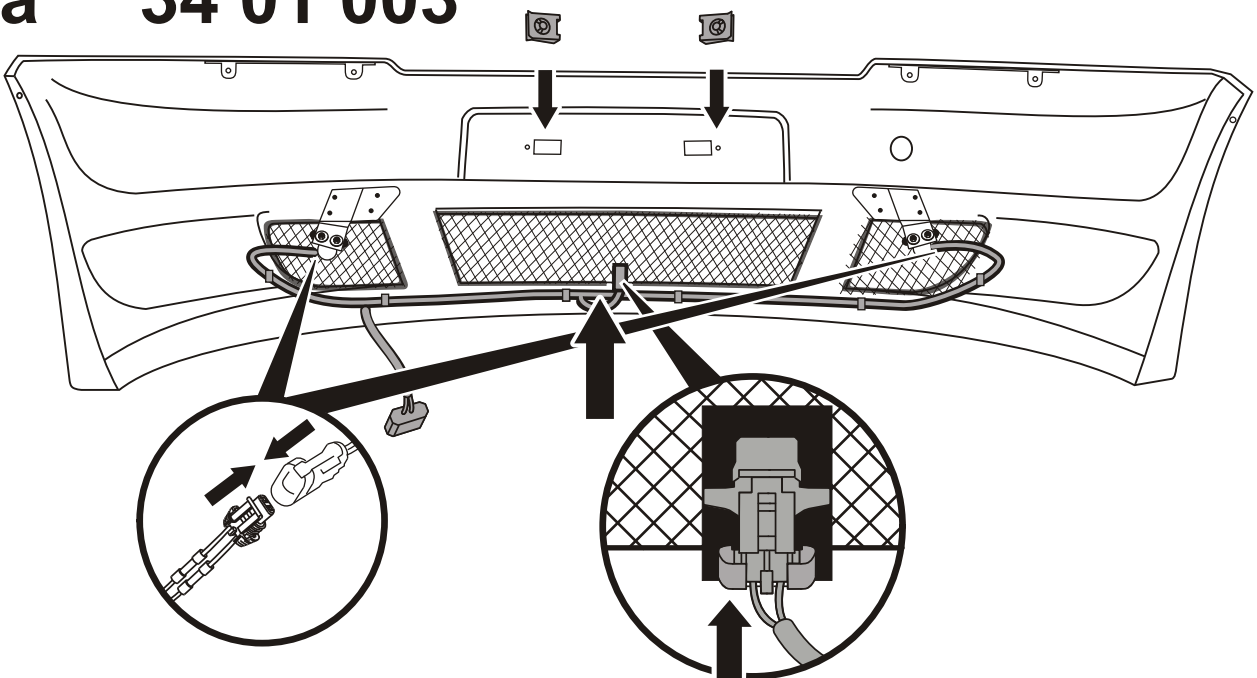


8

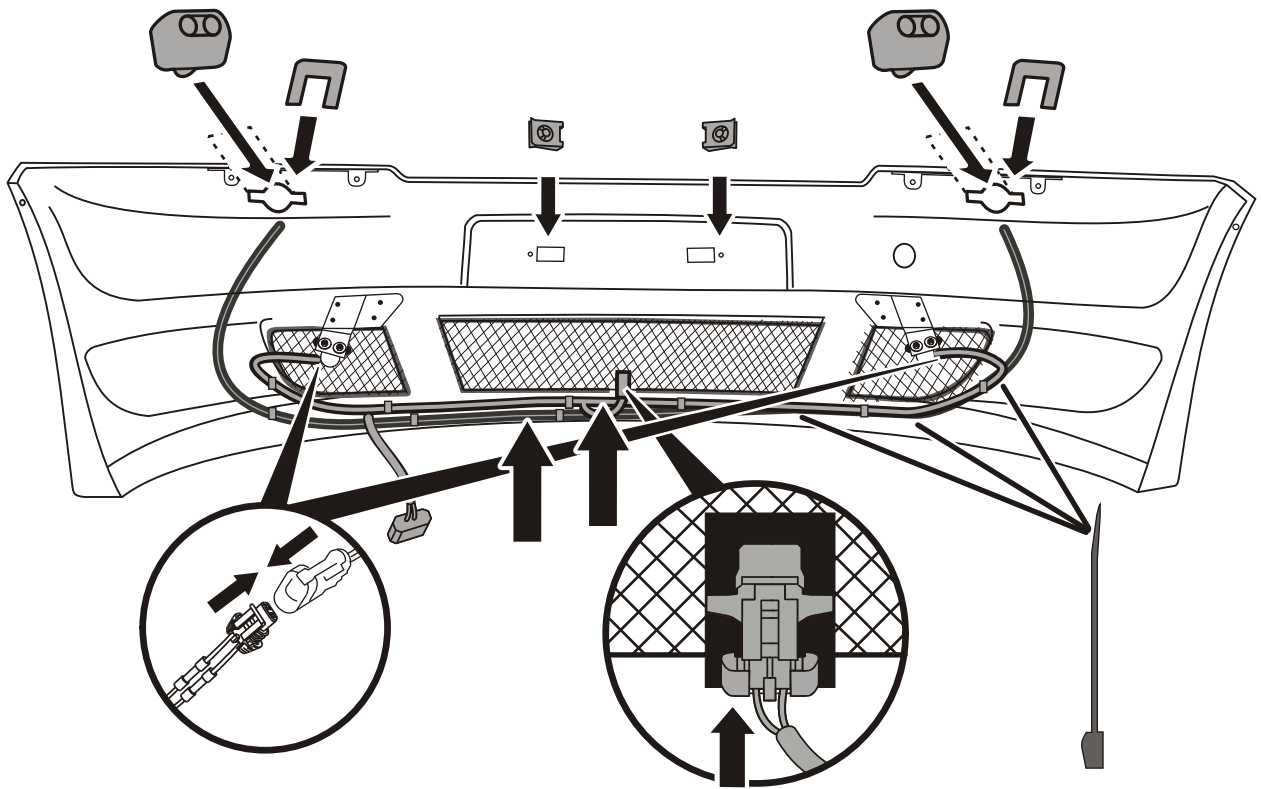


5 h

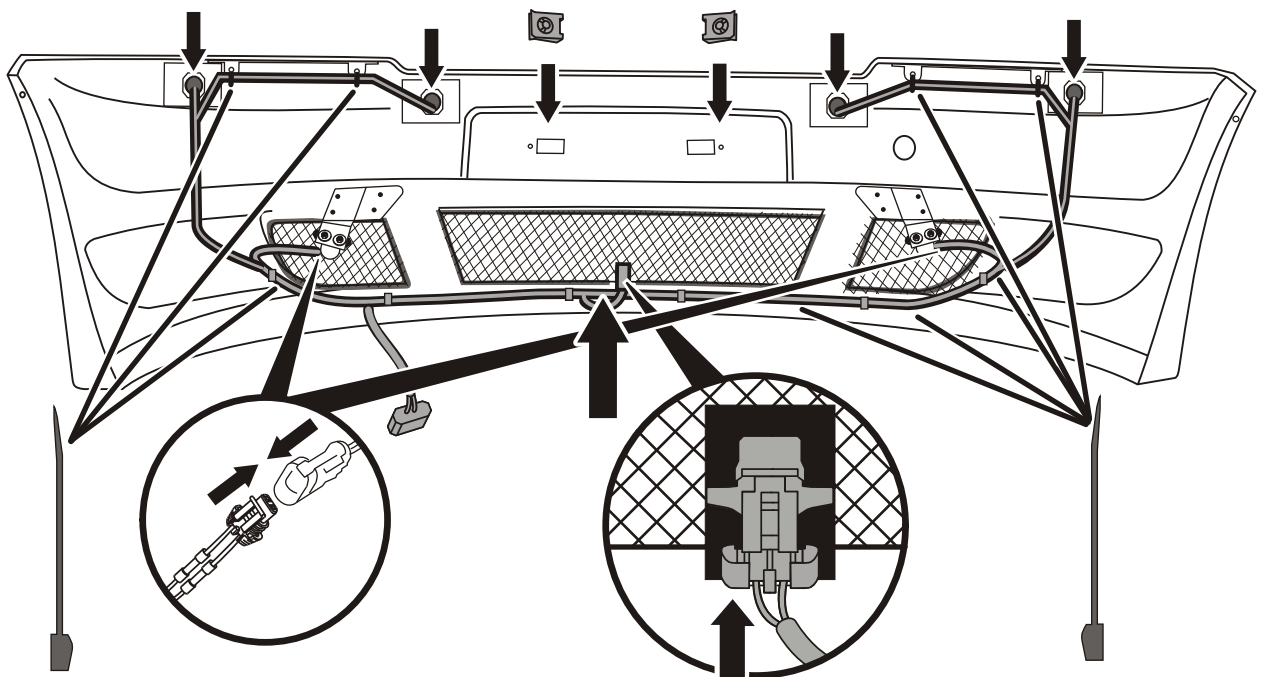
9a 34 01 003



9b 34 01 005

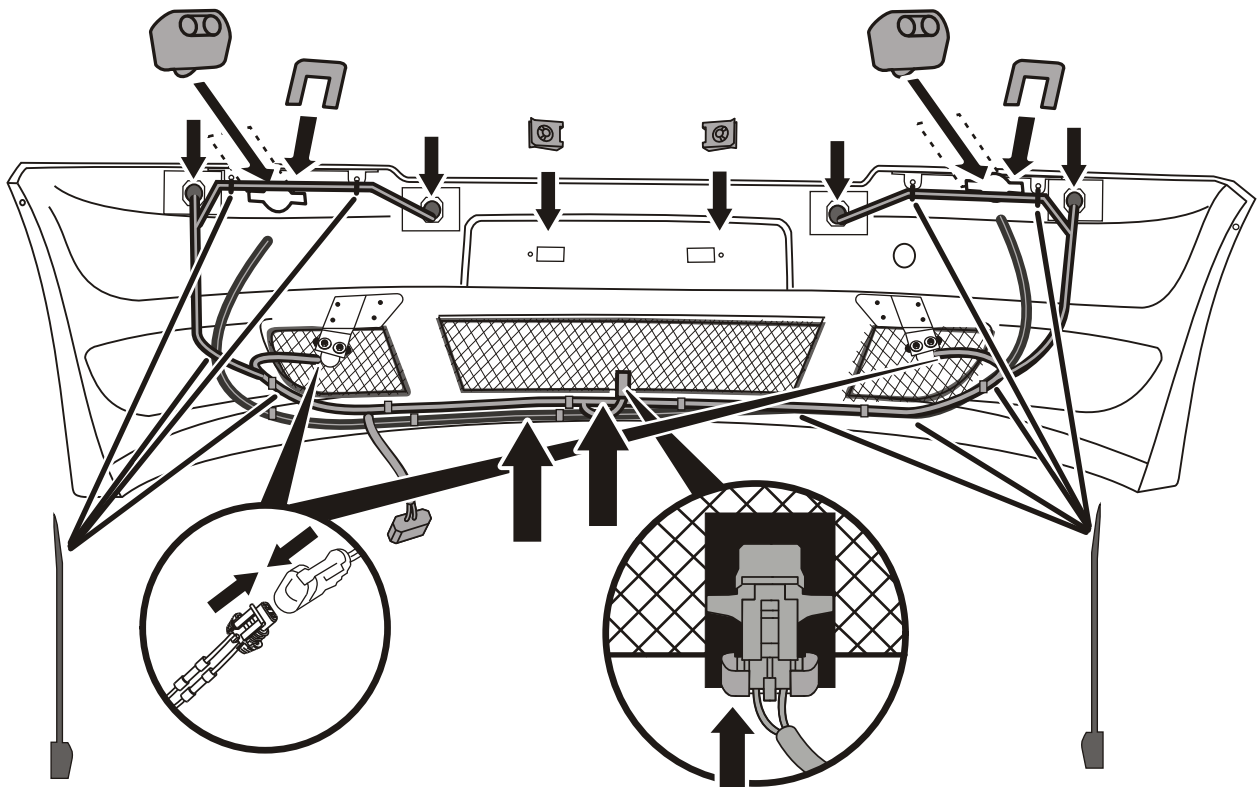


9c 34 01 006



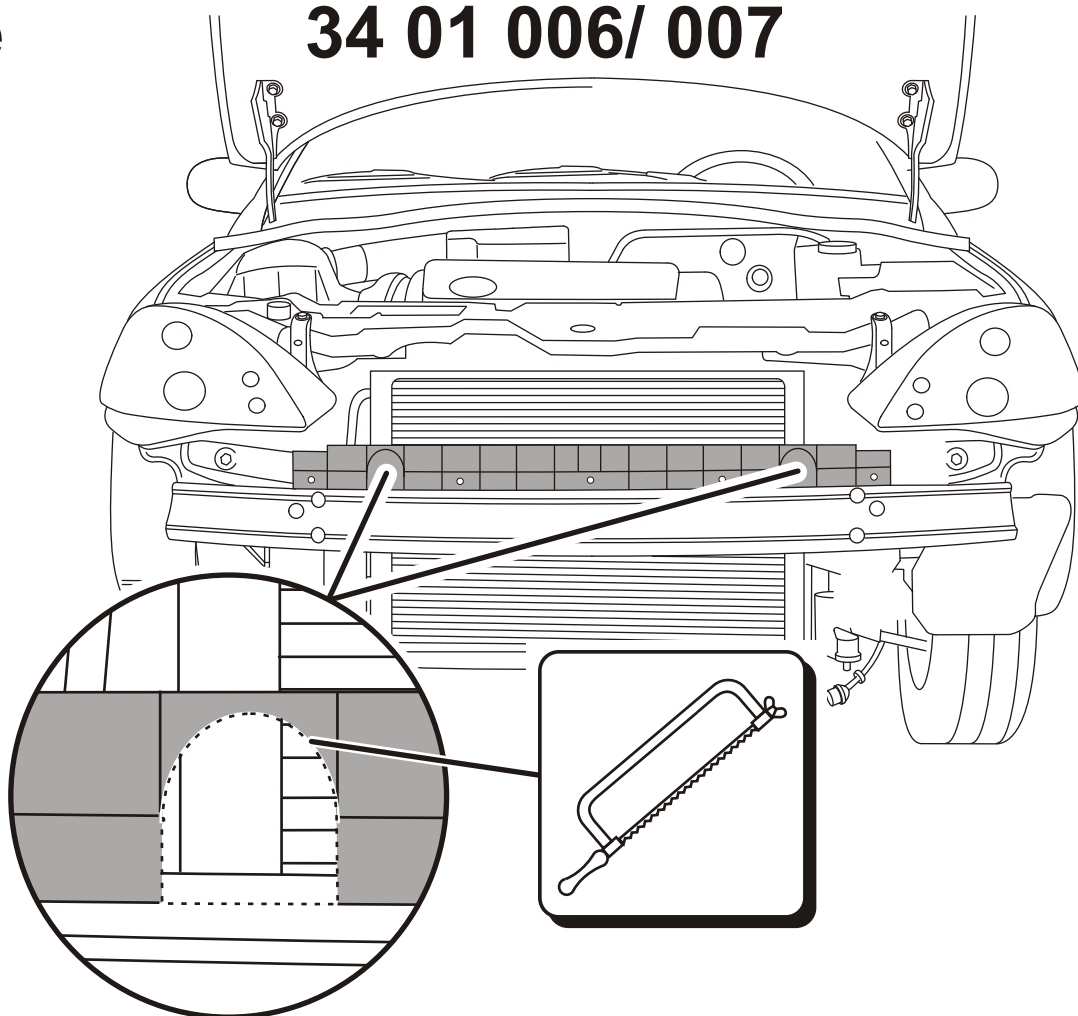
9d

34 01 007

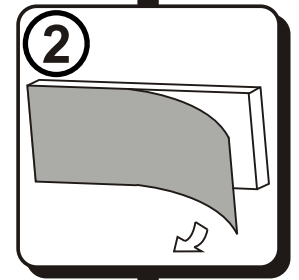
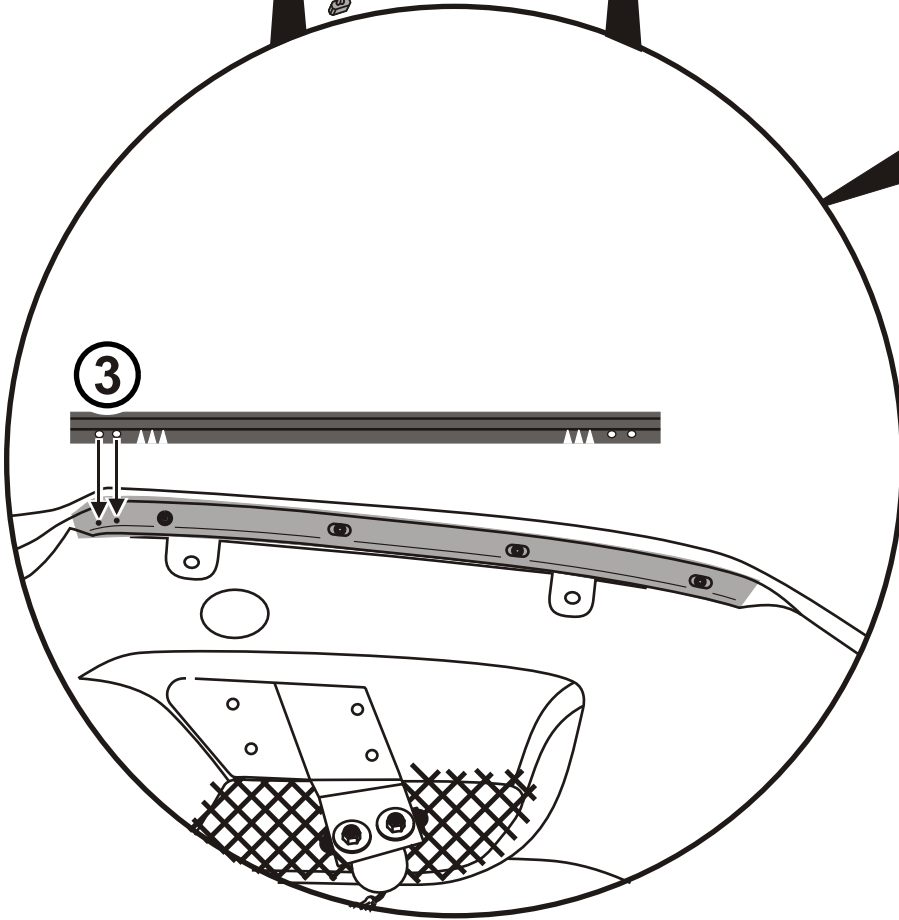
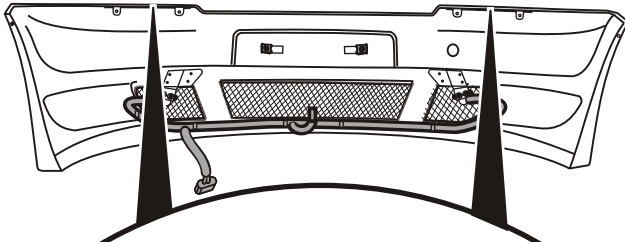


9e

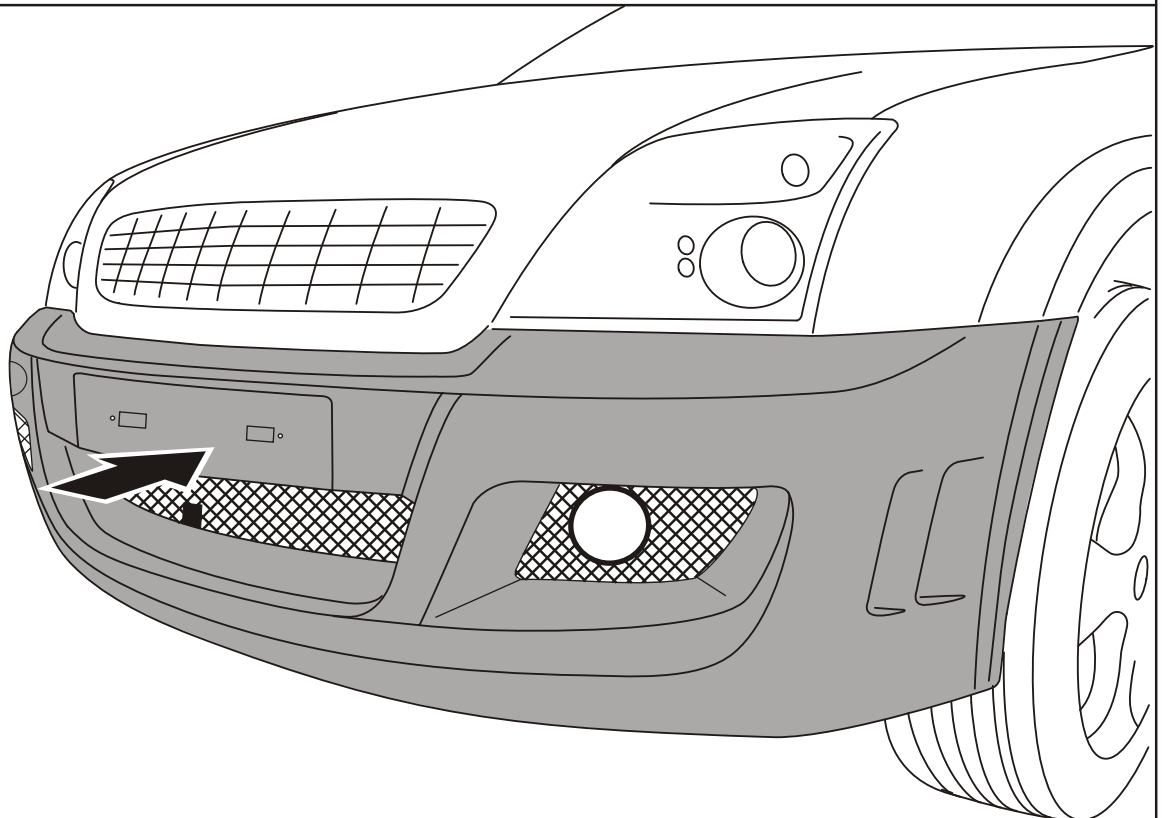
34 01 006/ 007

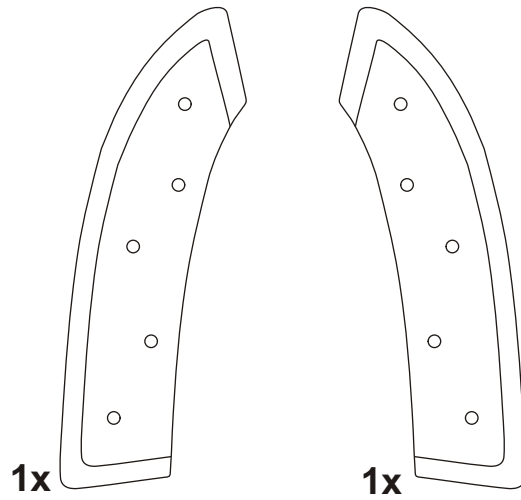
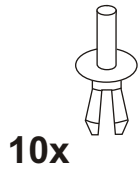


10

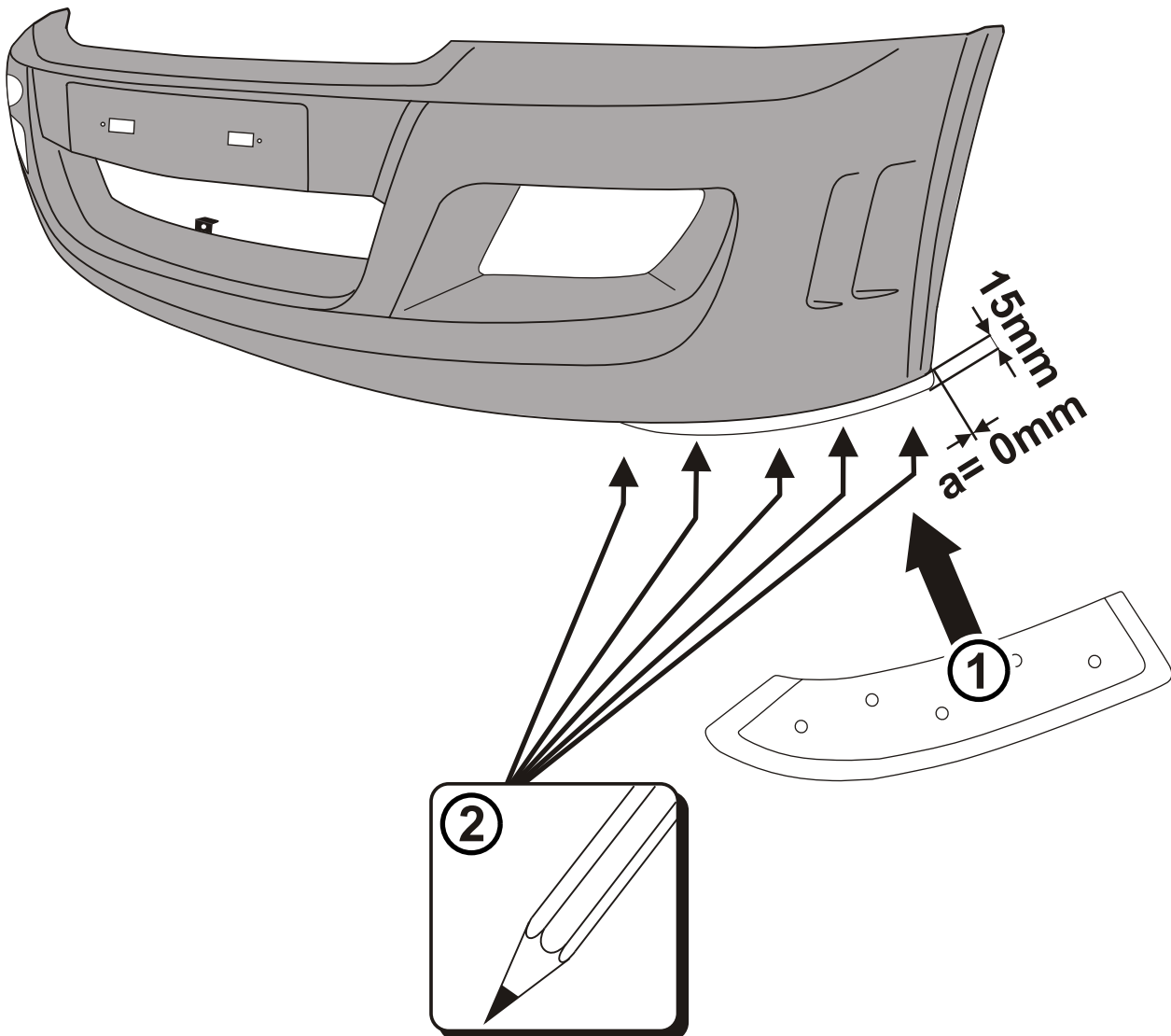


11

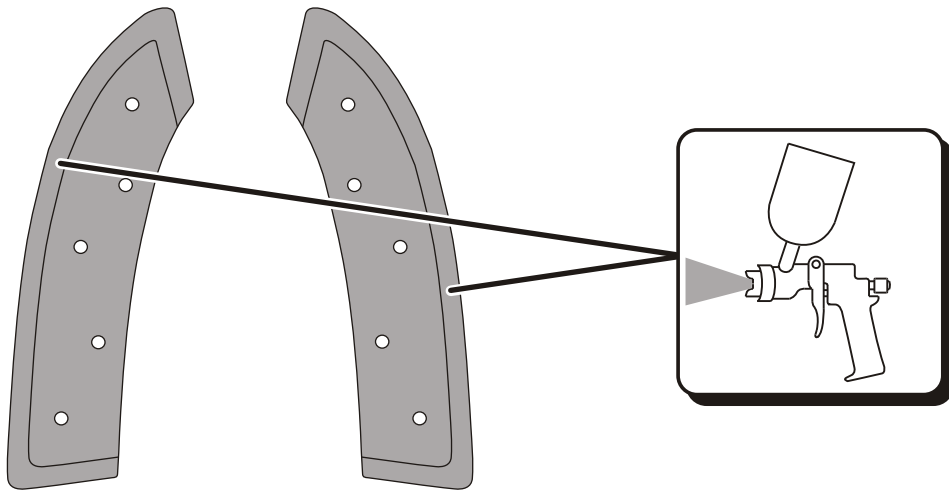




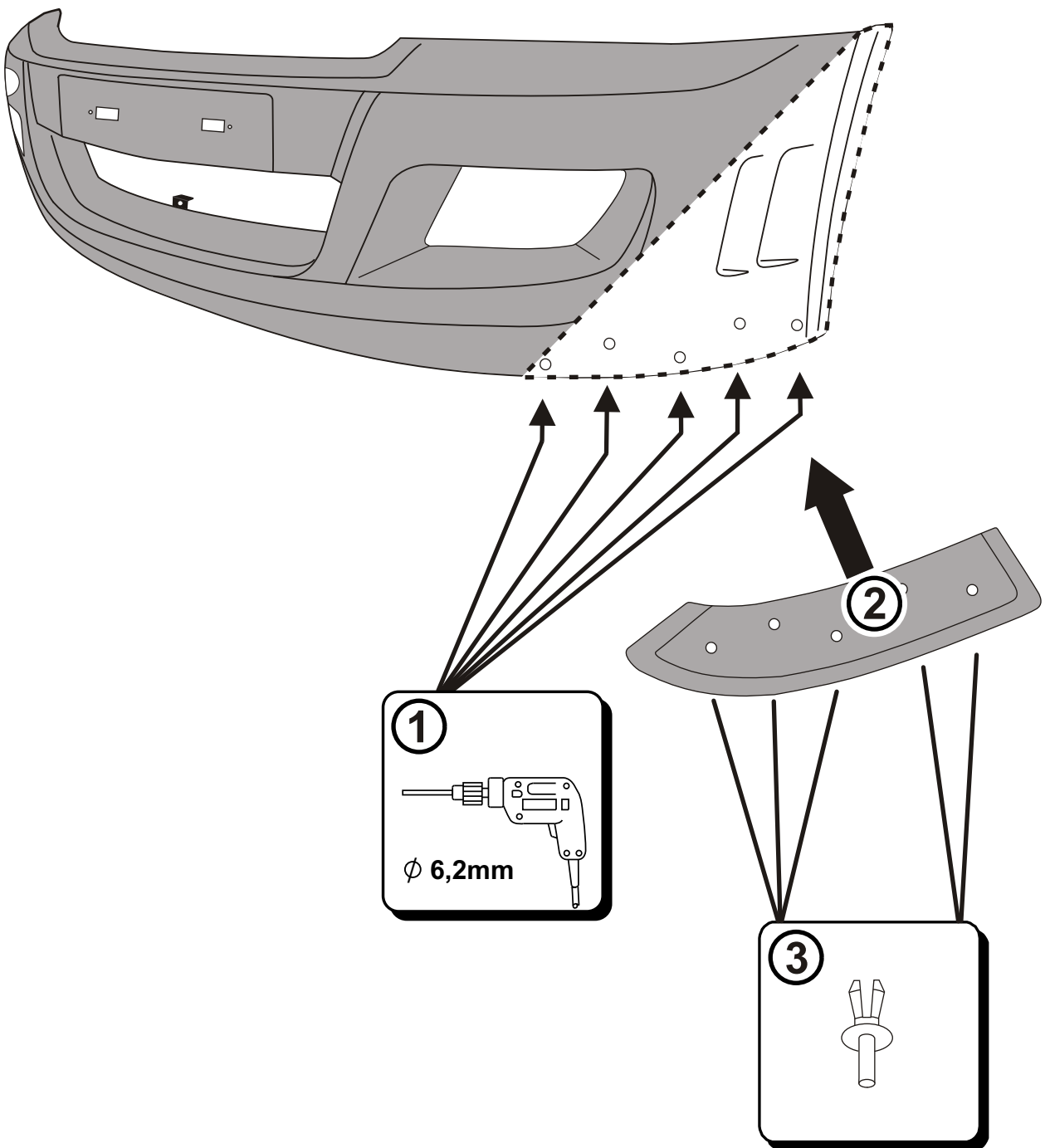
1









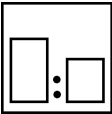
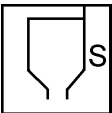



2



3



- | | | | | | |
|------|---|---|------|---|---|
| 1.1) |  | Schleifen (trocken)
Rub down (dry)
Poncer (à sec)
Smerigliatura (secca)
Pulir en seco | 1.2) |  | Spachteln
Smooth over with fine stopper (Pore filler)
Enduire de mastic
Stucco
Emplastecer |
| 1.3) |  | Schleifen (trocken)
Rub down (dry)
Poncer (à sec)
Smerigliatura (secca)
Pulir en seco | 1.4) |  | Reinigen
Clean
Nettoyer
Pulizia
Limpiar |
| 2.1) |  | Grundieren
Prime
Apprêter
Imprimer
Dare il colore di fondo | 2.2) |  | 60 min. bei max. 40°C
60 min. at max 40 C
60 minutes à 40°C maximum
Circa 60 min. a max 40°C
60 min. a una temperatura máx. de 40°C |
| 2.3) |  | Schleifen (naß)
Rub down (wet)
Poncer (mouillé)
Smerigliatura (bagnato)
Pulir en mojado, lijar con agua | 2.4) |  | Reinigen
Clean
Nettoyer
Pulizia
Limpiar |
| 3.1) |  | Mischungsverhältnis Decklack : Härter : Verdünnung (100:50:30)
Mixture topcoat : hardener : dilution (100:50:30)
Mélange verni : durcisseur : diluant (100:50:30)
Rapporto di miscelazione Vernice : Catalizzatore : diluente (100:50:30)
Porcentaje de mezcla de laca cubriente : endurecedor : disolvente (100:50:30) | | | |
| 3.2) |  | Verarbeitungsviskosität: 16-17 sek./ DIN 4mm/23°C
Spraying viscosity: 16-17 sec. / DIN 4mm/23 C
Viscosité d´application: 16-17 sek./ DIN 4mm/23°C
Viscosità di spruzzatura: 16-17 sec. / DIN 4mm/23 C
Elaboración de la mezcla-viscosidad: 16-17 segundos / DIN 4mm./23°C | | | |
| 3.3) |  | 60 min. bei max. 40°C
60 min. at max 40 C
60 minutes à 40°C maximum
Circa 60 min. a max 40°C
60 minutos a una temperatura máxima de 40°C | | | |