

# ***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*** Automobilbau GmbH & Co. KG  
D-73630 Remshalden • Tel.: 07151/971-300 • Fax.: 07151/971-305





# Kraftfahrt-Bundesamt

DE-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: 39319\*02

Gerät: Schwellerleiste

Typ: A-H06

Inhaber der ABE und Hersteller: Irmischer Automobilbau GmbH & Co. KG  
DE-73630 Remshalden

Für die obenbezeichneten reihenweise zu fertigenden oder gefertigten Geräte wird dieser Nachtrag mit folgender Maßgabe erteilt:

Die sich aus der Allgemeinen Betriebserlaubnis ergebenden Pflichten gelten sinngemäß auch für den Nachtrag.

In den bisherigen Genehmigungsunterlagen treten die aus diesem Nachtrag ersichtlichen Änderungen bzw. Ergänzungen ein.



# Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

---

2

Nummer der ABE: 39319\*02

Der Firmenname des Inhabers der ABE wurde von

irmscher GmbH

in

Irmscher Automobilbau GmbH & Co. KG

geändert.

Die Schwellerleisten, Typ A-H06, dürfen auch zum Anbau an die in den beiliegenden Prüfunterlagen aufgeführten Kraftfahrzeuge unter den dort genannten Bedingungen feilgeboten werden.

Im übrigen gelten die im beiliegenden Nachtragsgutachten des TÜV Automotive GmbH TÜV SÜD Gruppe Engineering Center Filderstadt, vom 28.02.2006 festgehaltenen Angaben.

Flensburg, 09.03.2006

Im Auftrag

(Hunkele)



Anlagen:

Nebenbestimmungen und Rechtsbehelfsbelehrung  
1 Nachtragsgutachten Nr. 18 10 00 0543

Hersteller: Irmischer GmbH  
D-73630 Remshalden

Anlage zu  
Gutachten Nr.  
18 10 00 0543

Typ: **A-H06**

Anlage - 3.1. -

Verwendungsbereich

Fahrzeughersteller	Fahrzeugtyp (Handelsbezeichnung)	EWG- Betriebserlaubnis- nummer	Schweller- leisten Ausführung / Teile-Nr.	Auflagen und Hinweise
ADAM OPEL AG 65423 Rüsselsheim	A-H (Astra)	e1*xx/xx*0261*__ a)	<b>A</b> / 007 38 01 302 007 38 01 352	1)
	A-H/C (Astra GTC und Astra Cabrio/ Twin Top)	e4*xx/xx*0094*__ a)		
	A-H/SW (Astra Station Wagon)	e1*xx/xx*0293*__ a)	<b>B</b> / 007 38 01 301 007 38 01 351	
	A-H/Monocab (Zafira)	e1*xx/xx*0325*- - a)	<b>C</b> / 007 31 01 301 007 31 01 351	

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) Eine Lackierung der Fahrzeugteile ist zulässig, sofern die Kennzeichnung weiterhin deutlich sichtbar bleibt.



## Schwellerleisten

Typ: A-H06

---



## Schwellerleisten

Typ: A-H06

---



ANBAUANLEITUNG  
FITTING INSTRUCTION  
INSTRUCTIONS DE POSE  
INSTRUCCIONES DE MONTAJE

007 38 01 309  
007 38 01 308  
007 38 01 310

### Astra Station Wagon

Links/ left:

007 38 01 301

Rechts/ right:

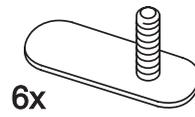
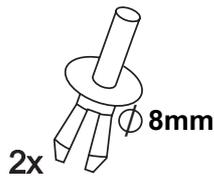
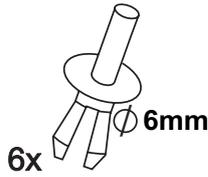
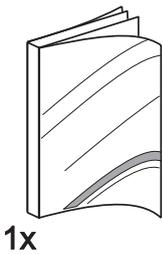
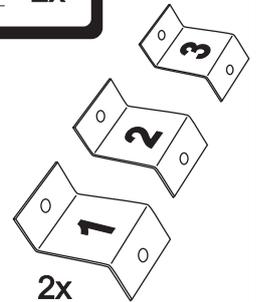
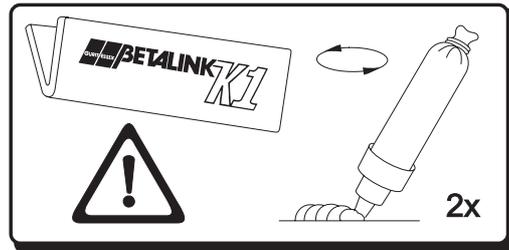
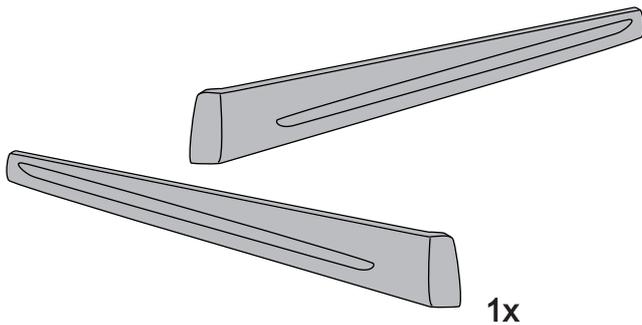
007 38 01 351

### Astra/

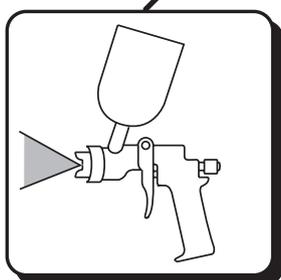
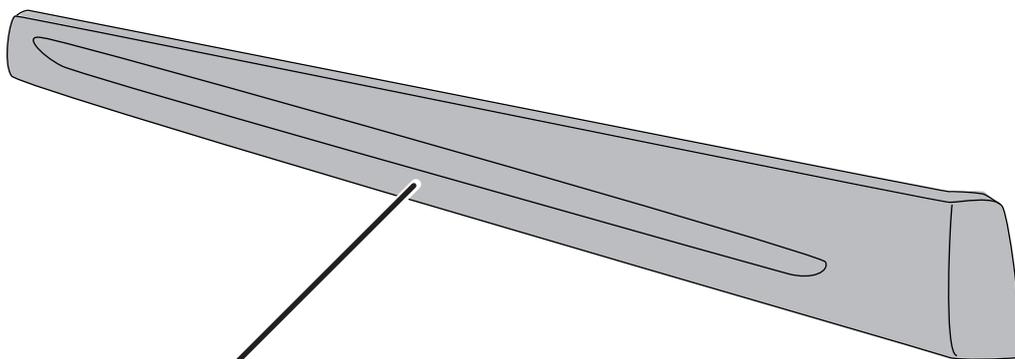
Astra GTC/ Astra Cabrio/ Twin Top

Links/ left: 007 38 01 302

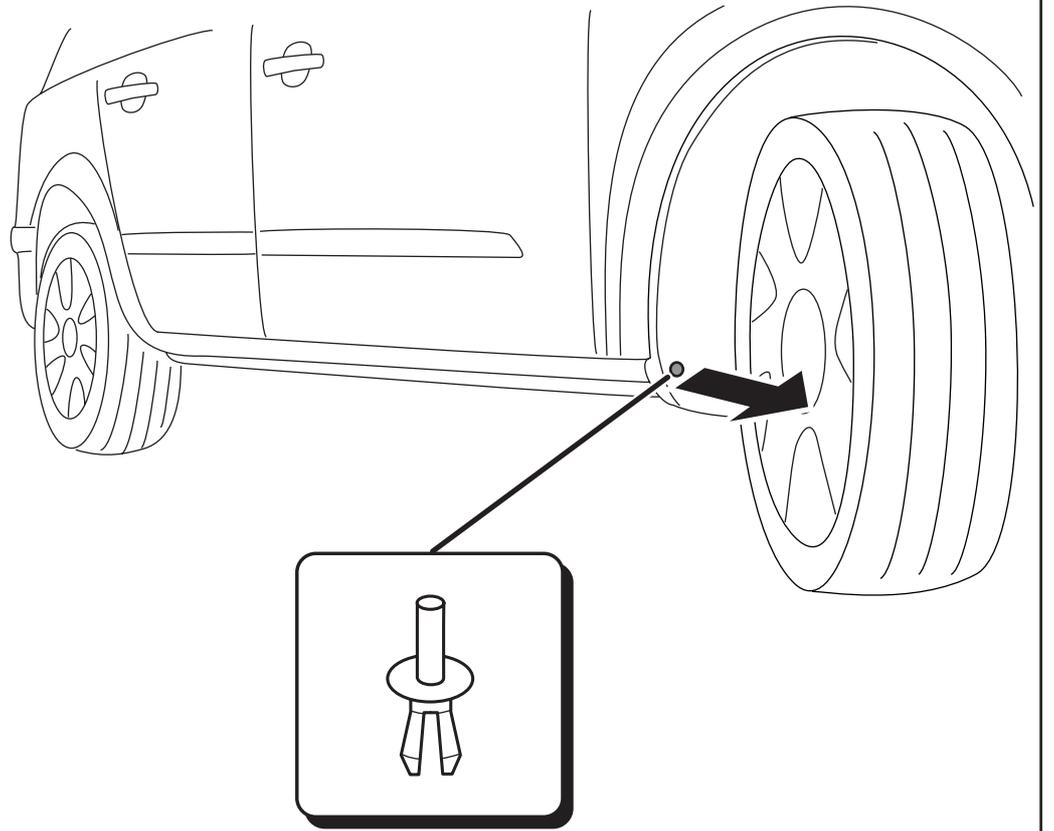
Rechts/ right: 007 38 01 352



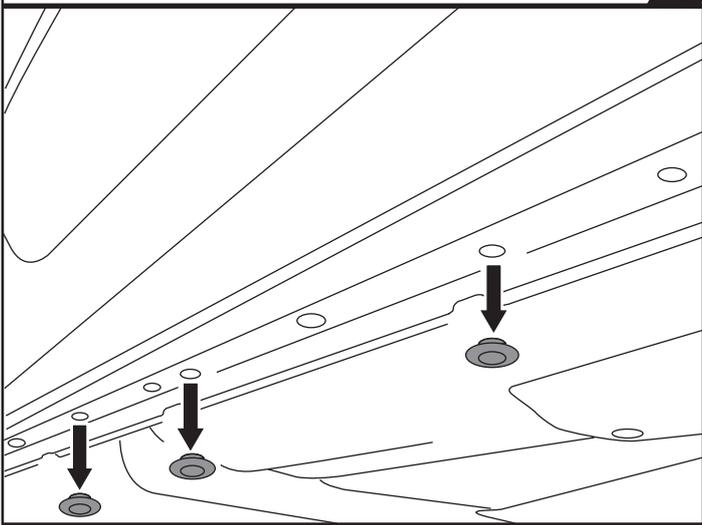
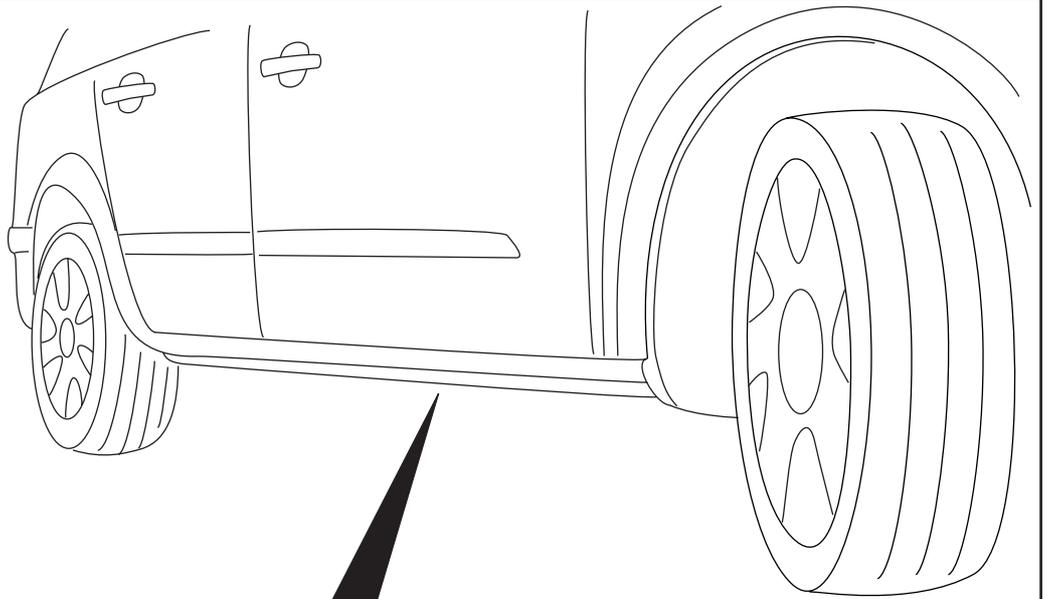
1



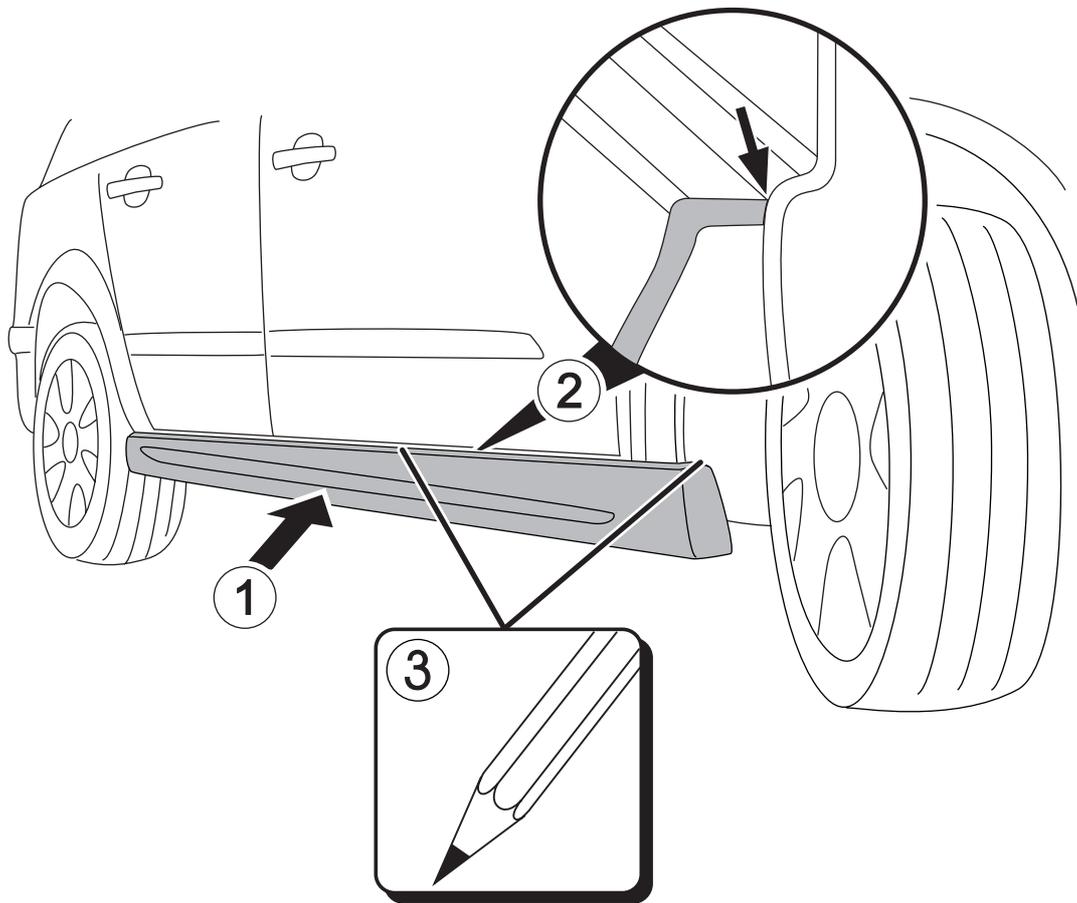
**2**



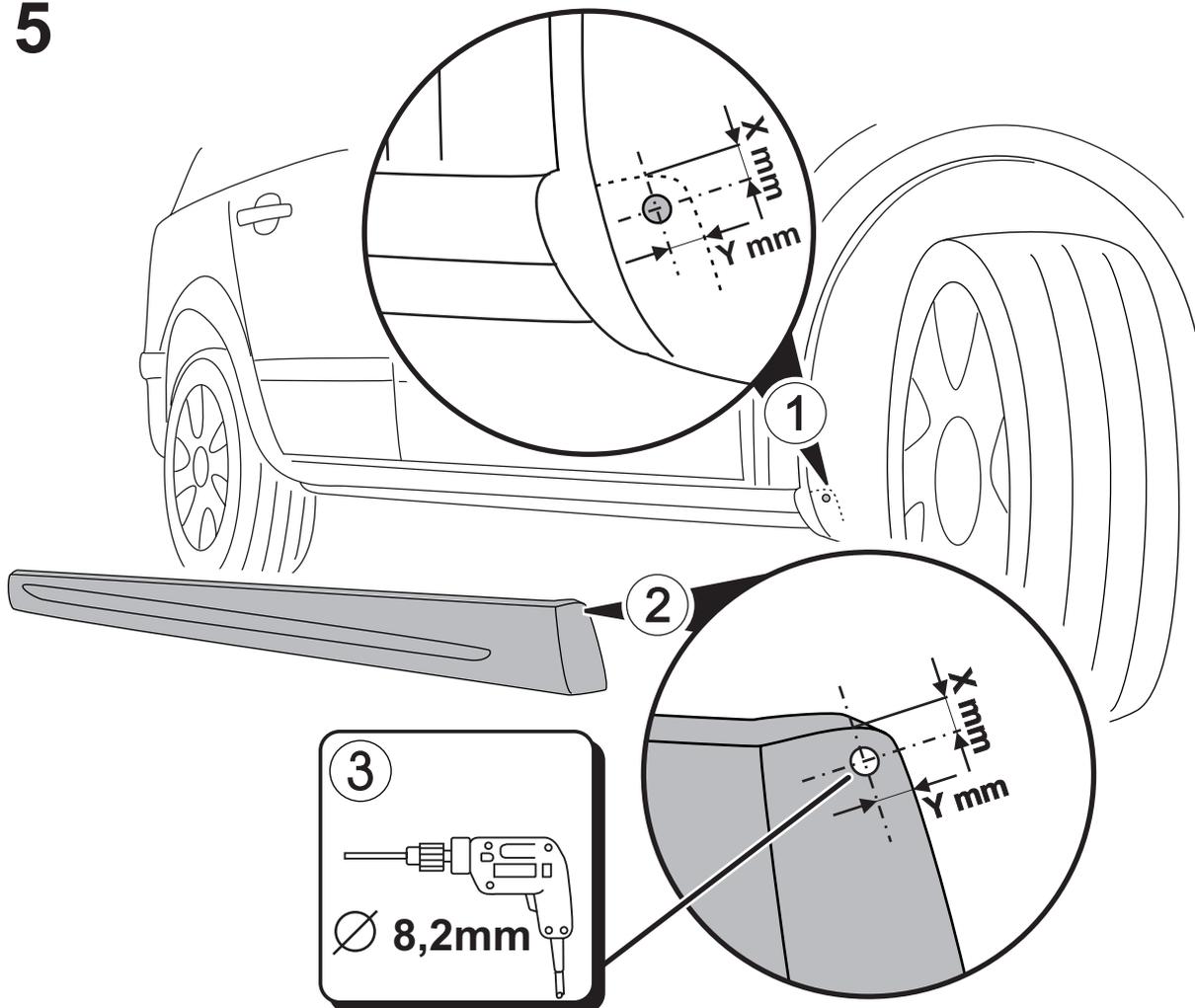
**3**



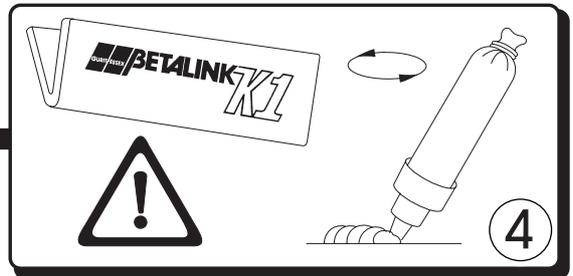
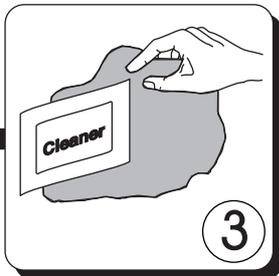
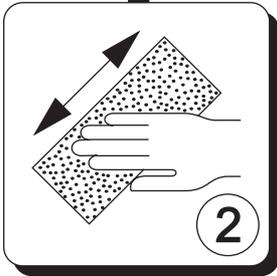
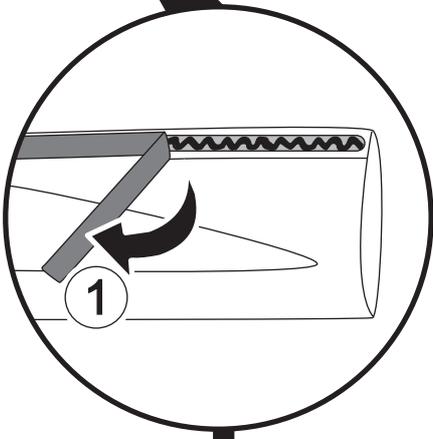
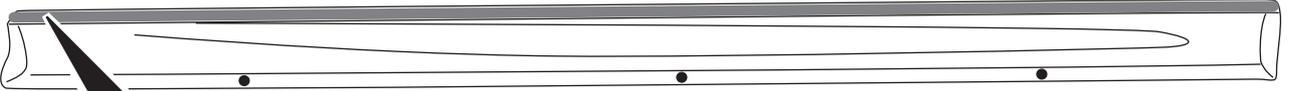
4



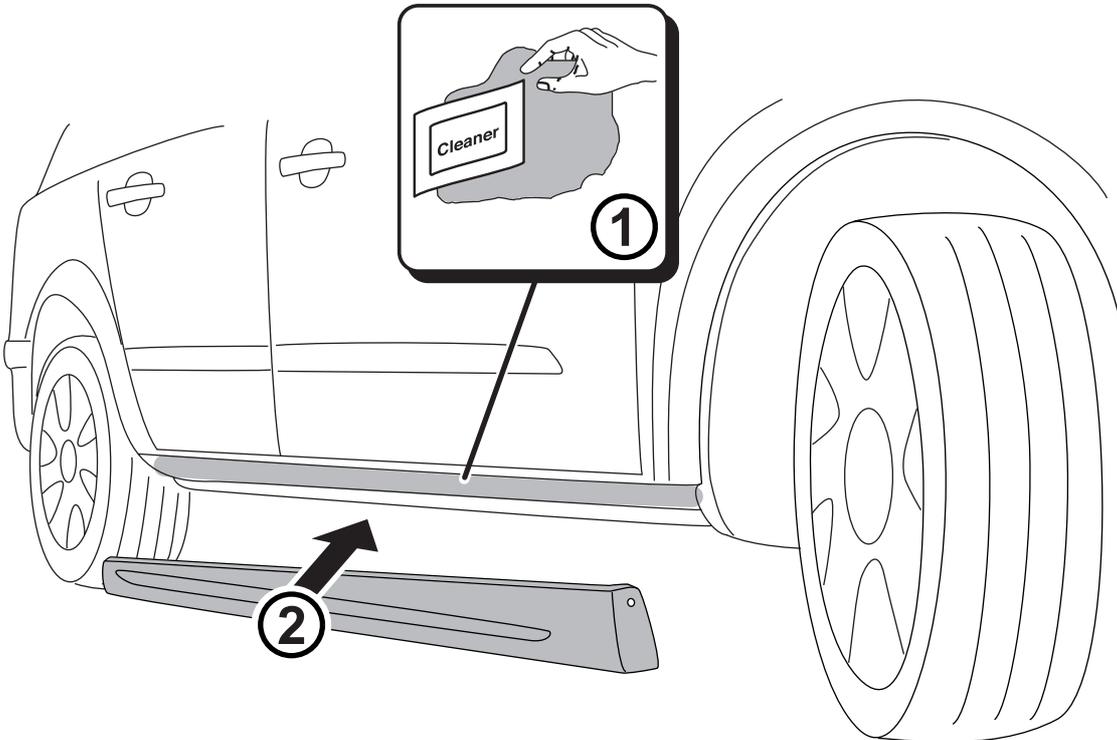
5



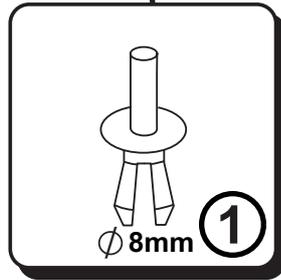
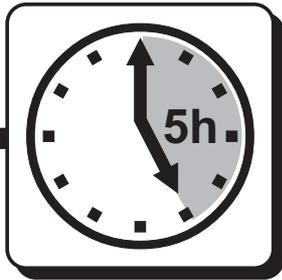
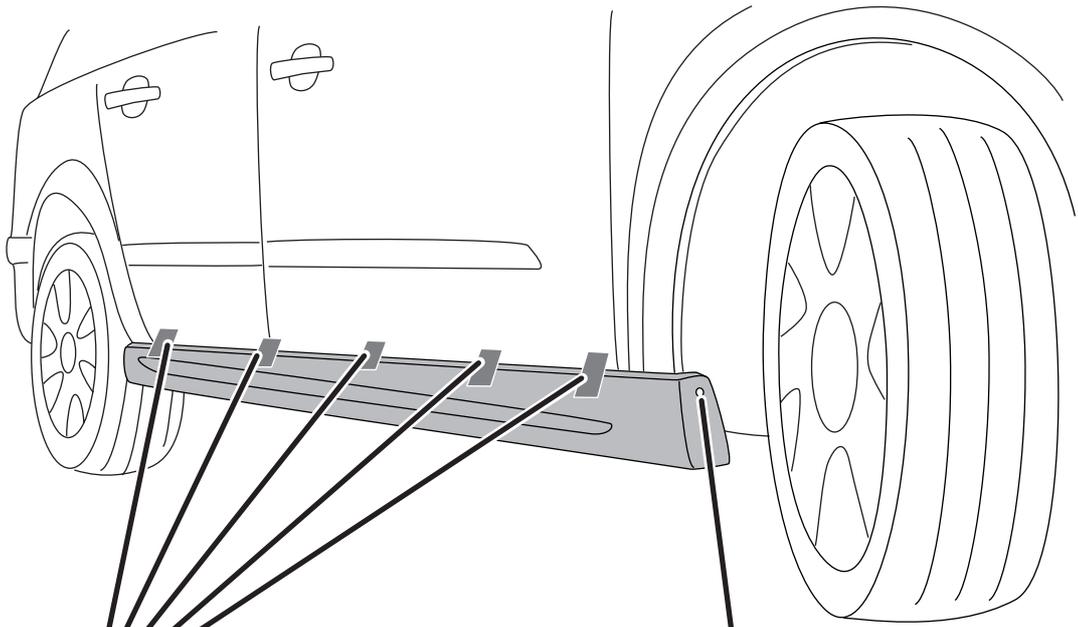
6



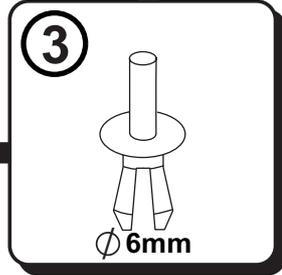
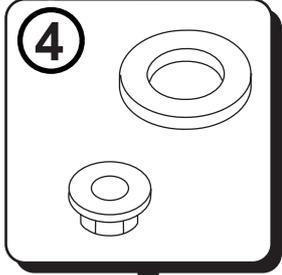
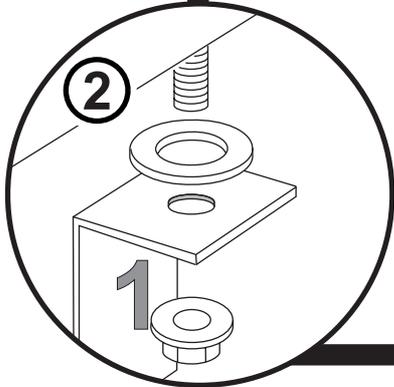
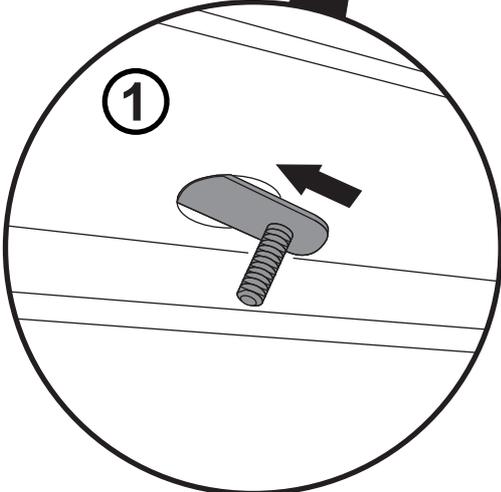
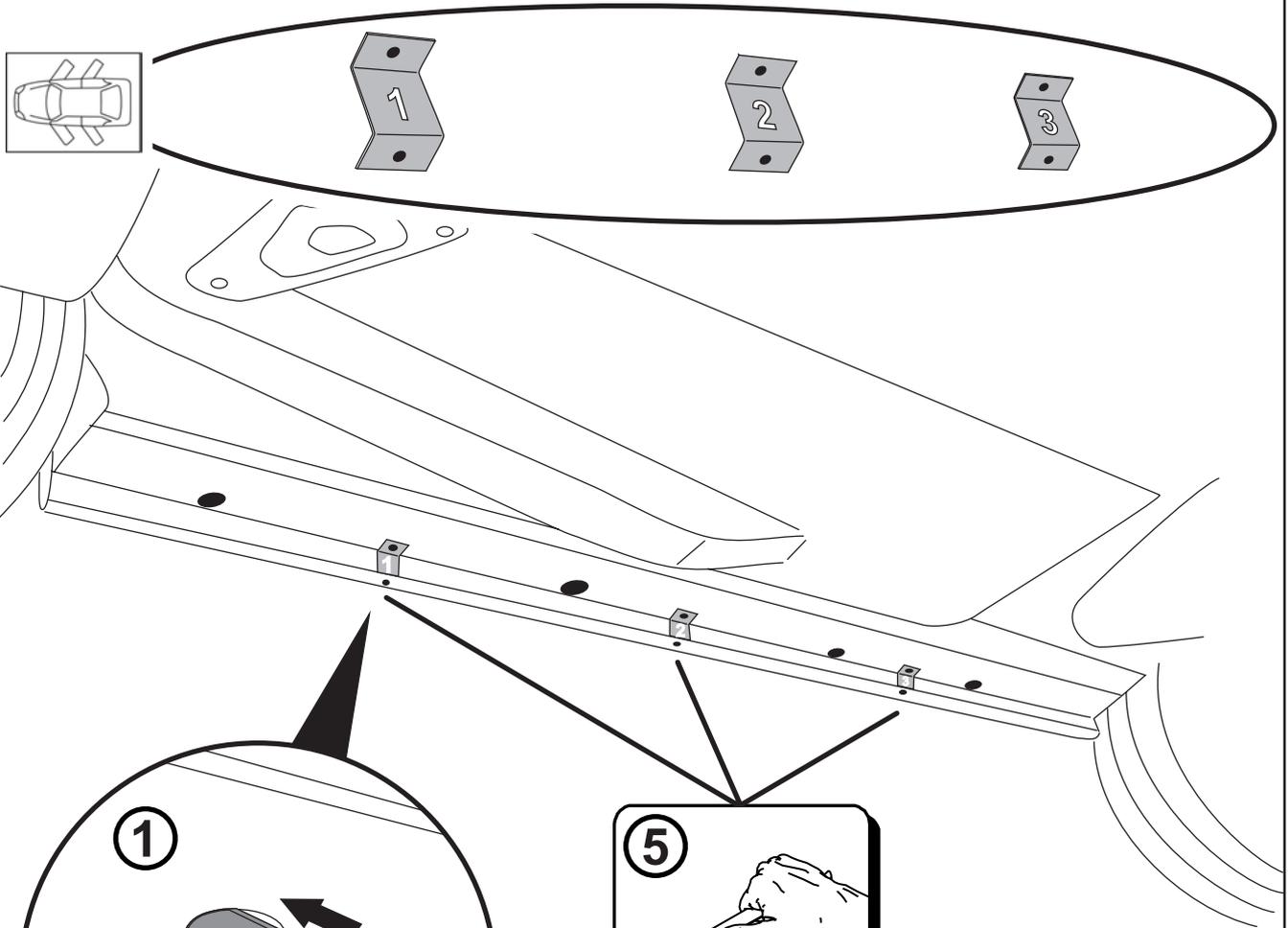
7



8



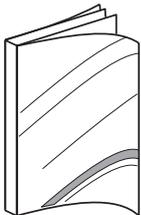
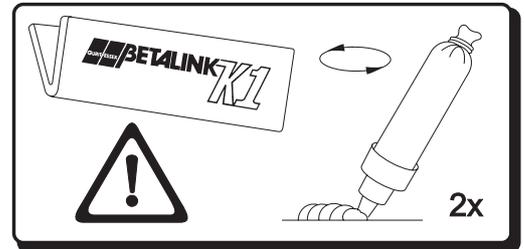
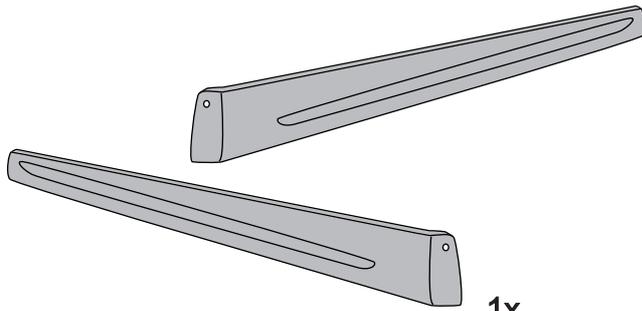
9



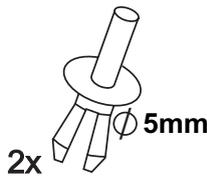
Zafira

Links/ left: 007 31 01 301

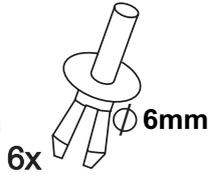
Rechts/ right: 007 31 01 351



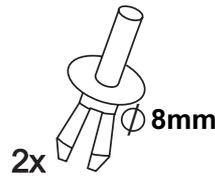
1x



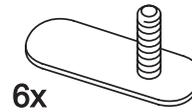
2x



6x



2x



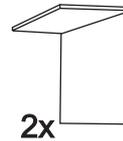
6x



6x



6x



2x



2x

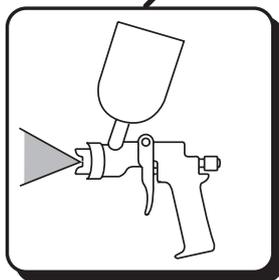
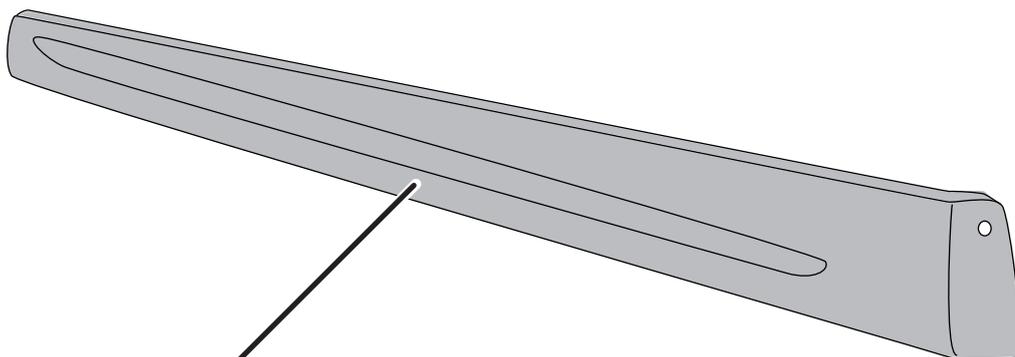


2x

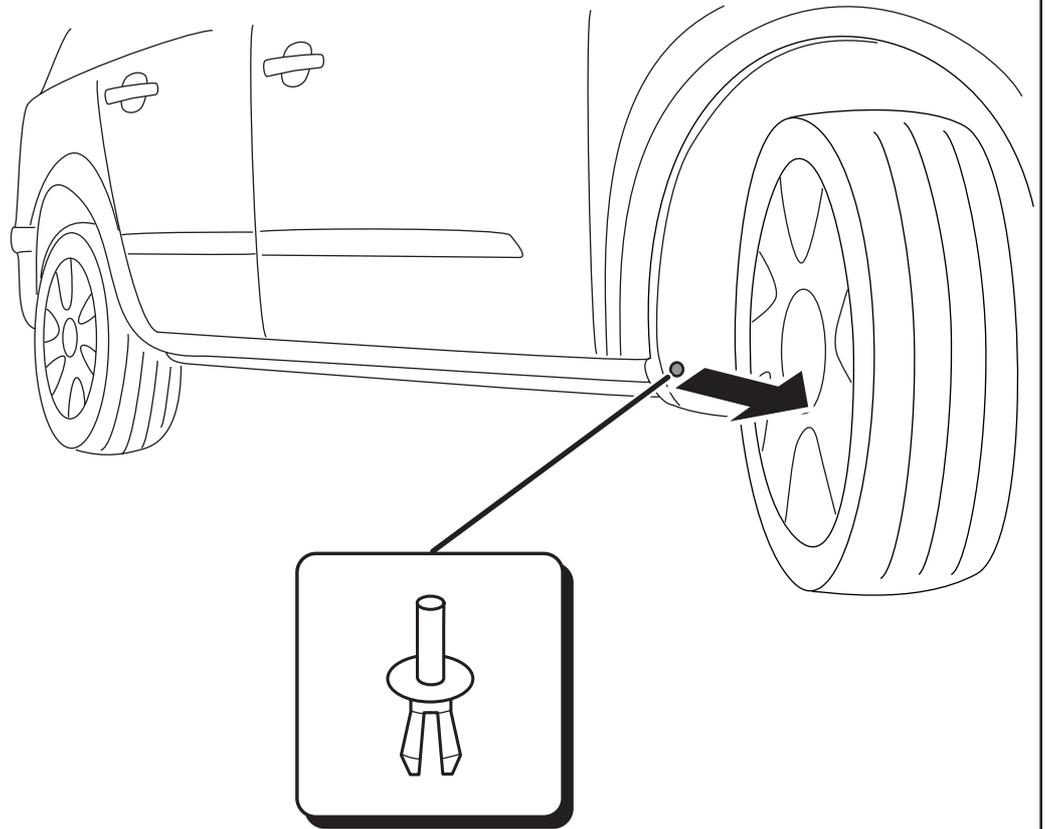


2x

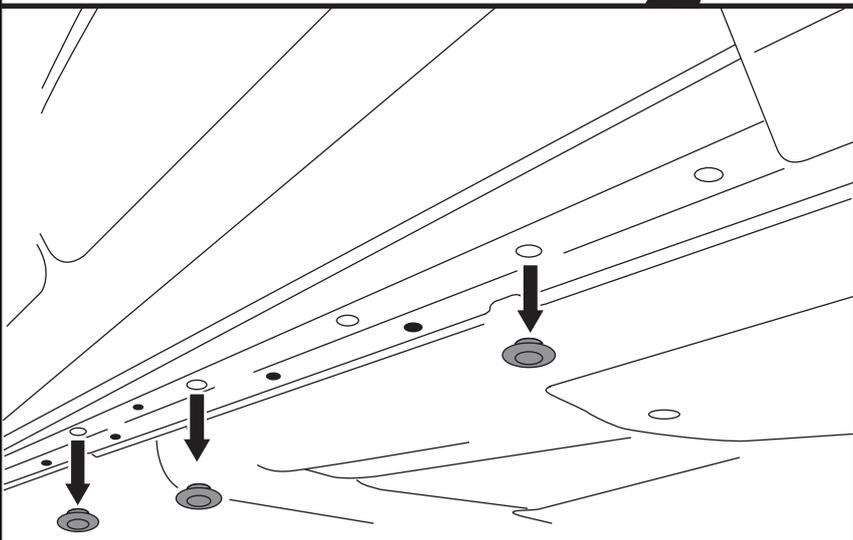
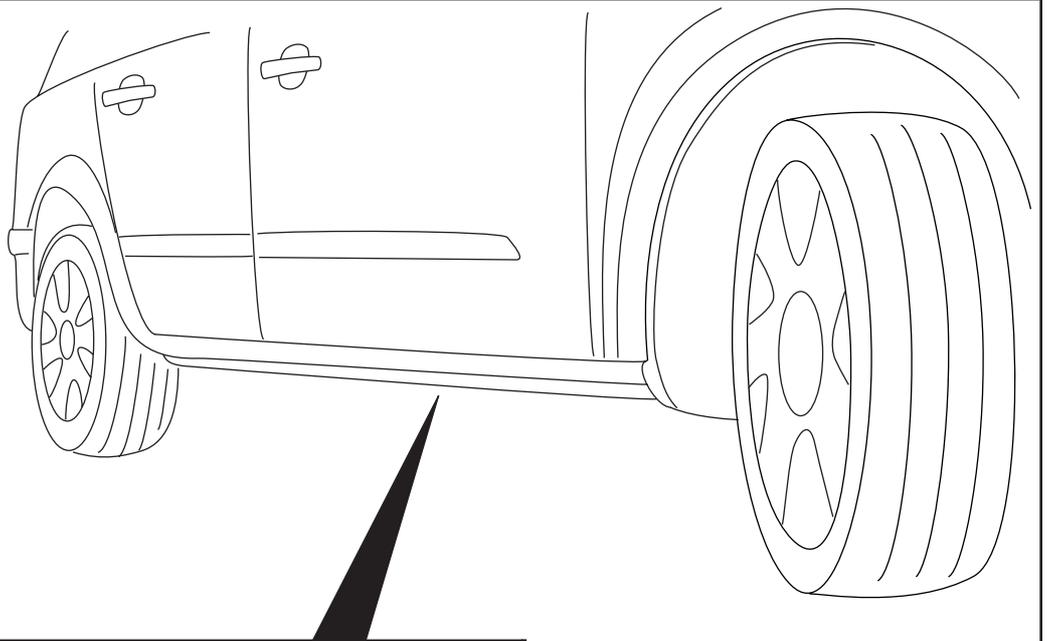
1



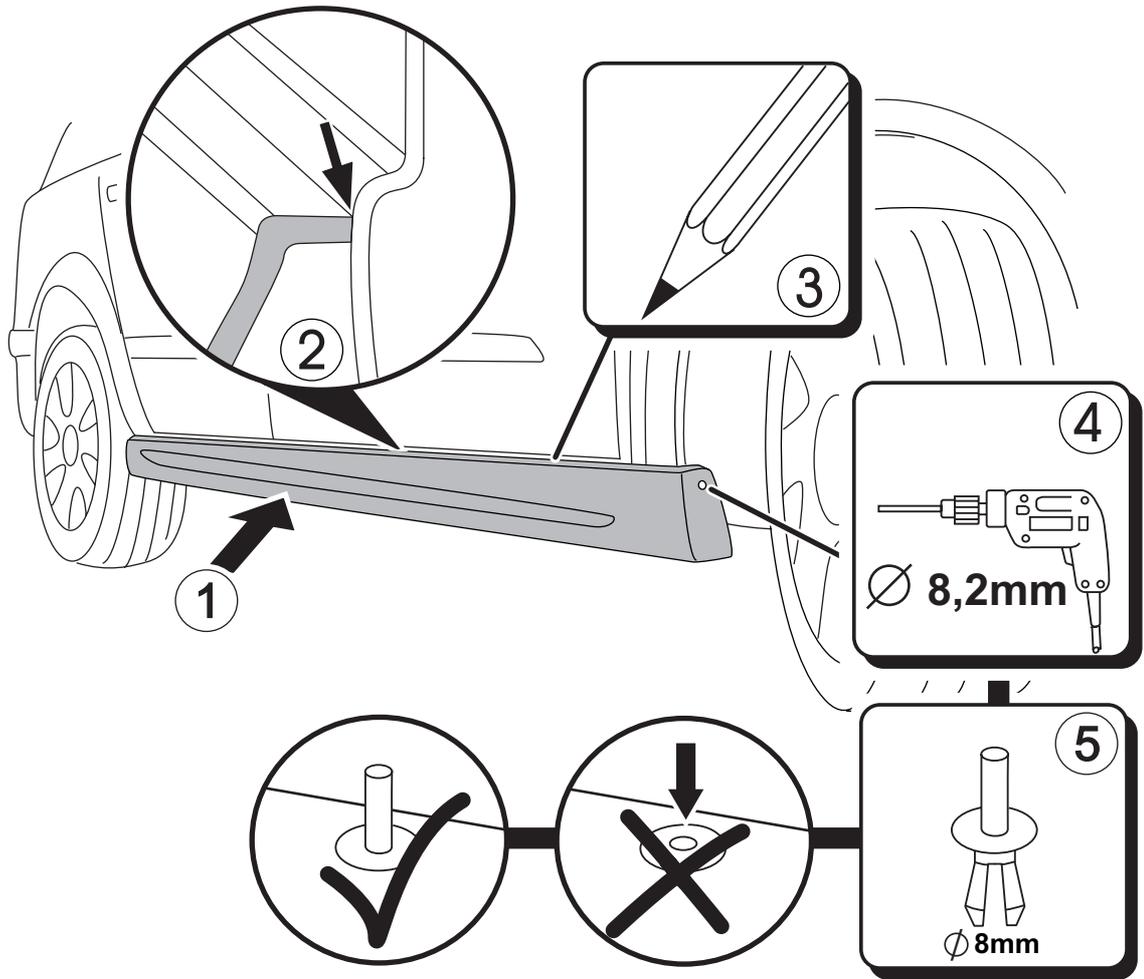
2



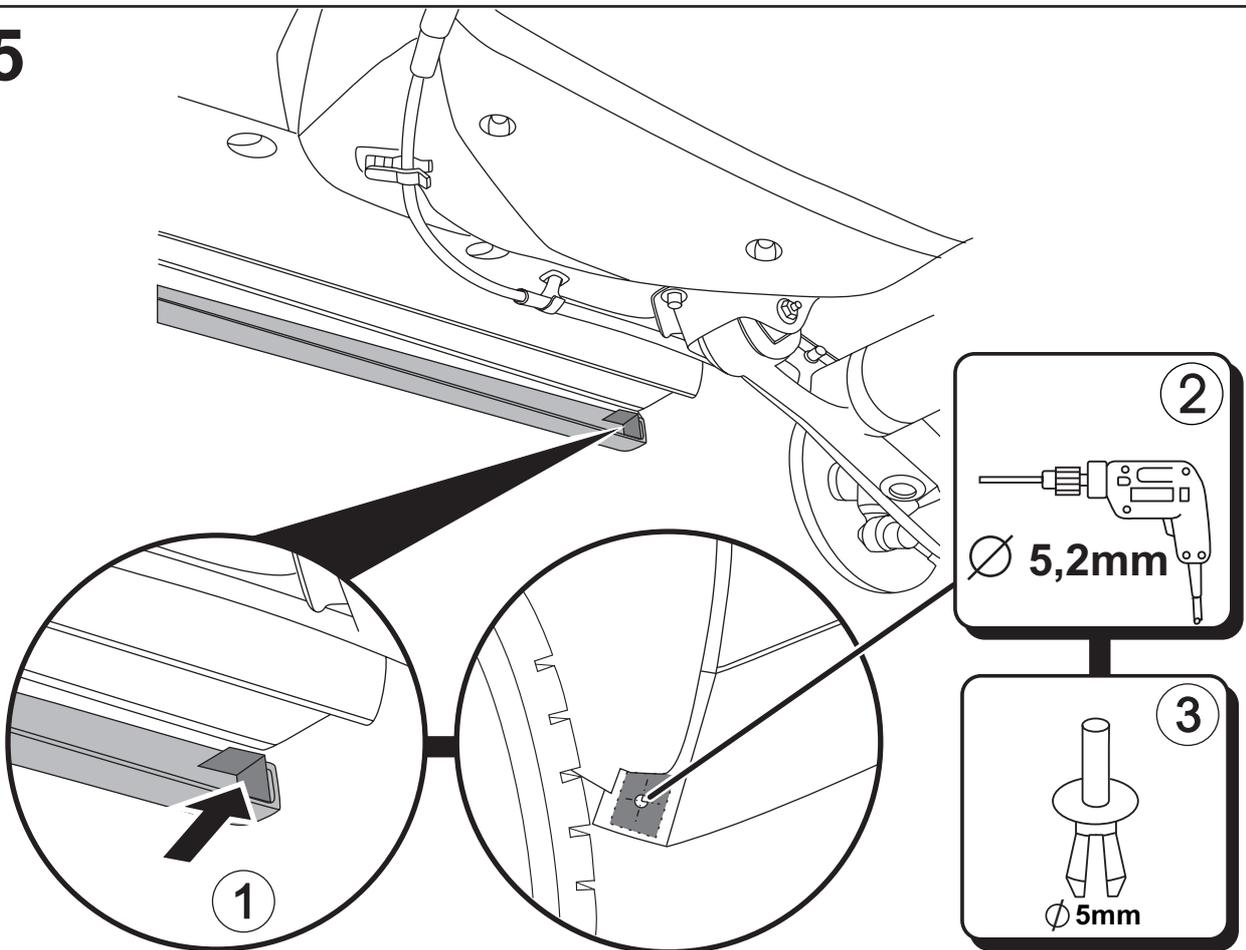
3



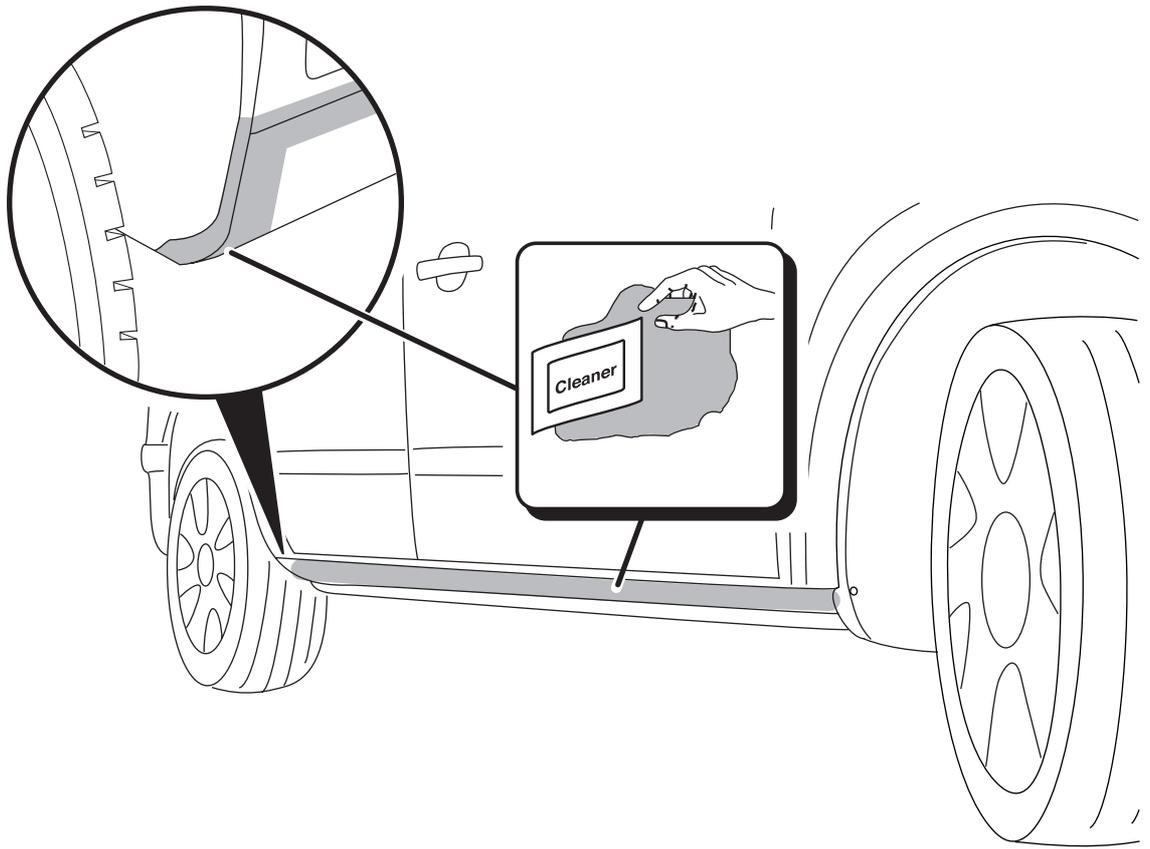
4



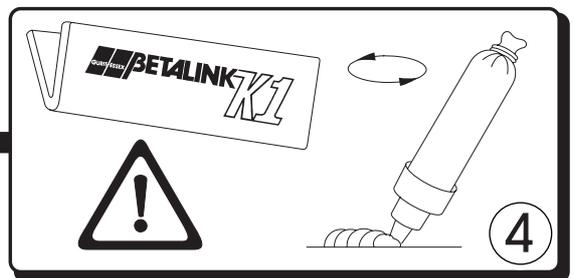
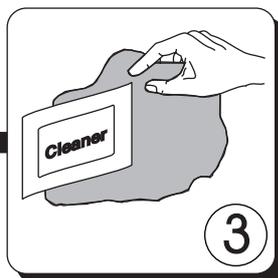
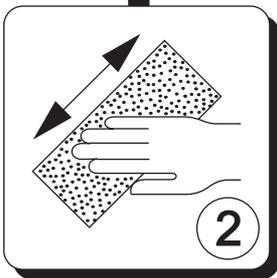
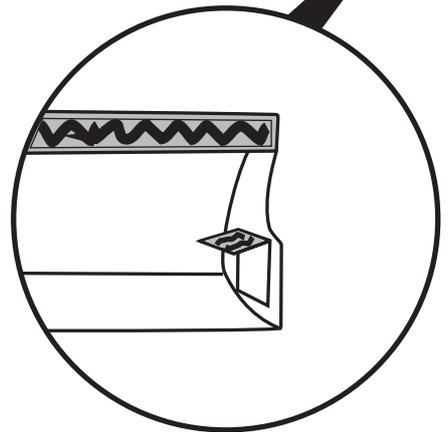
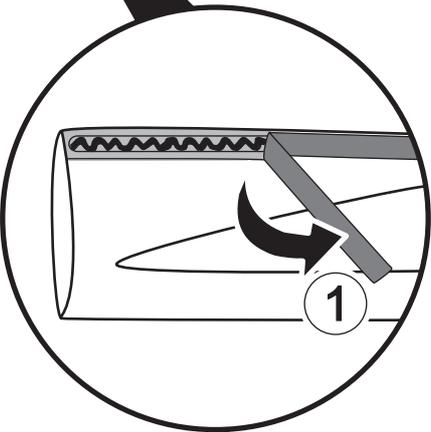
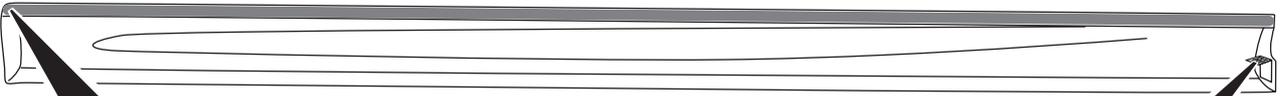
5



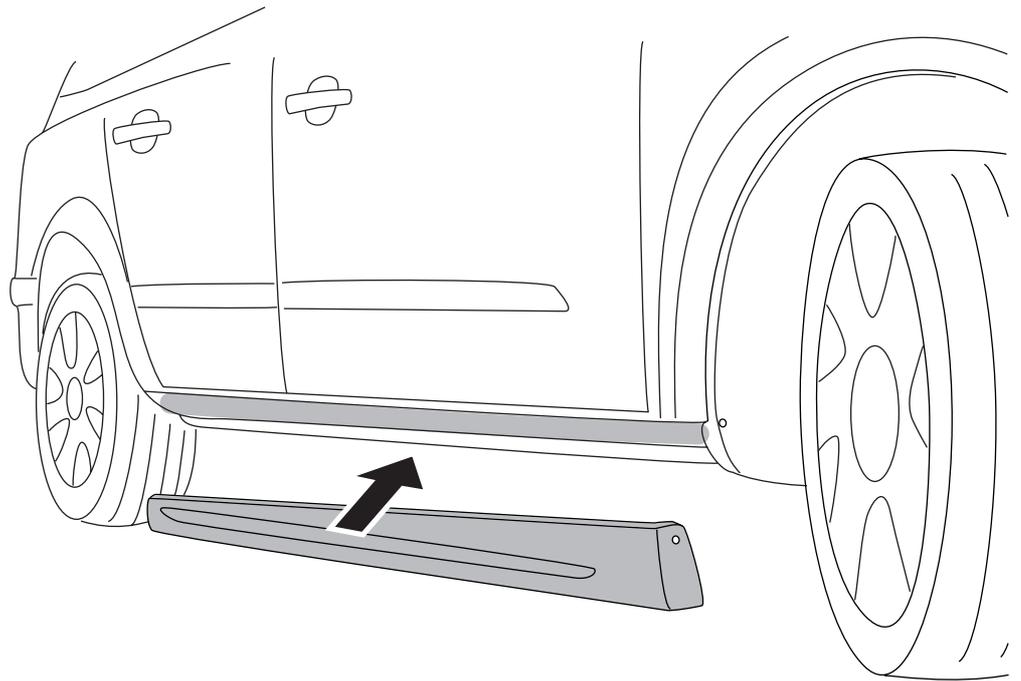
6



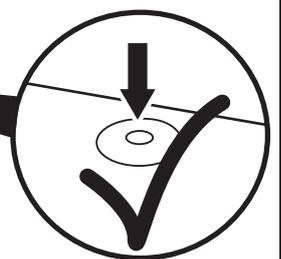
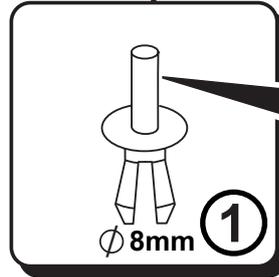
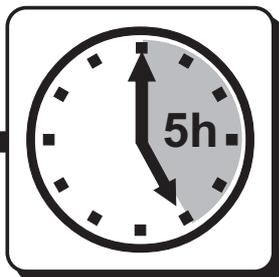
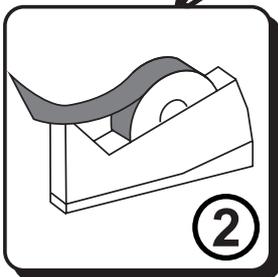
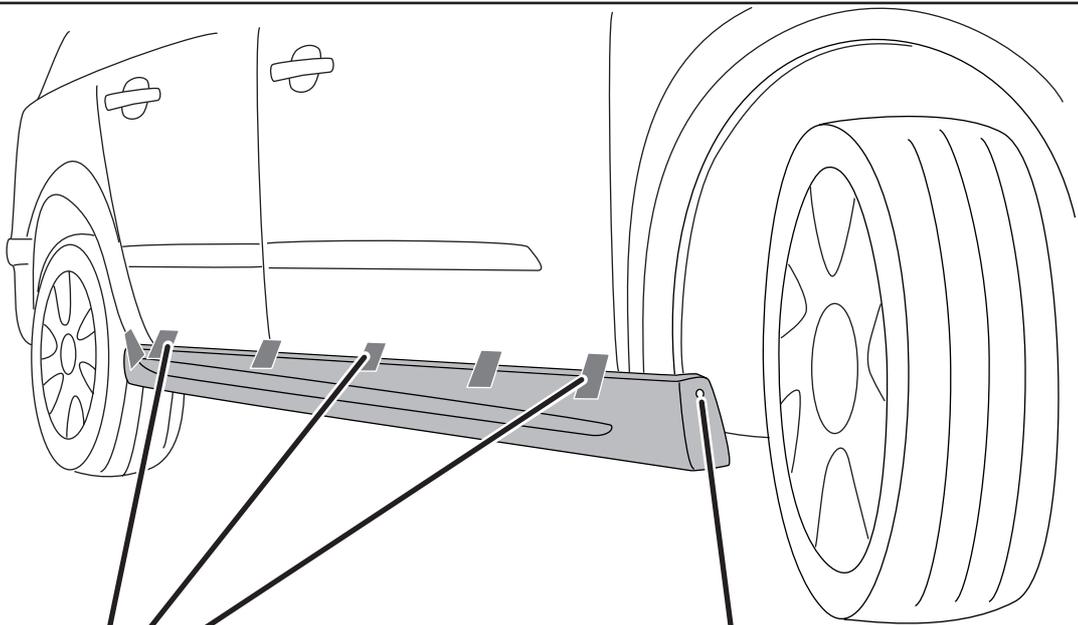
7



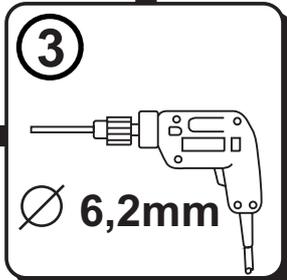
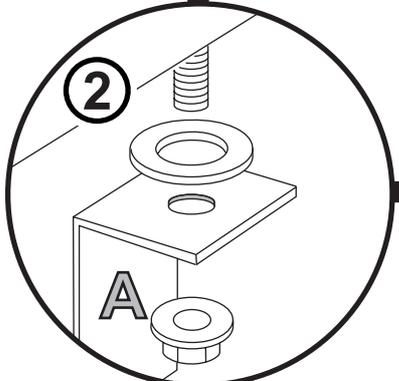
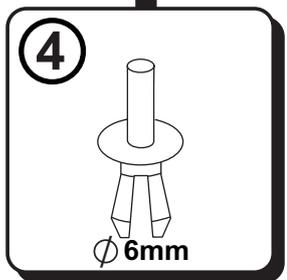
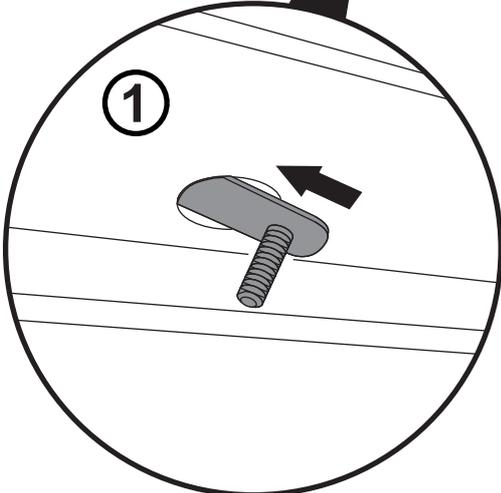
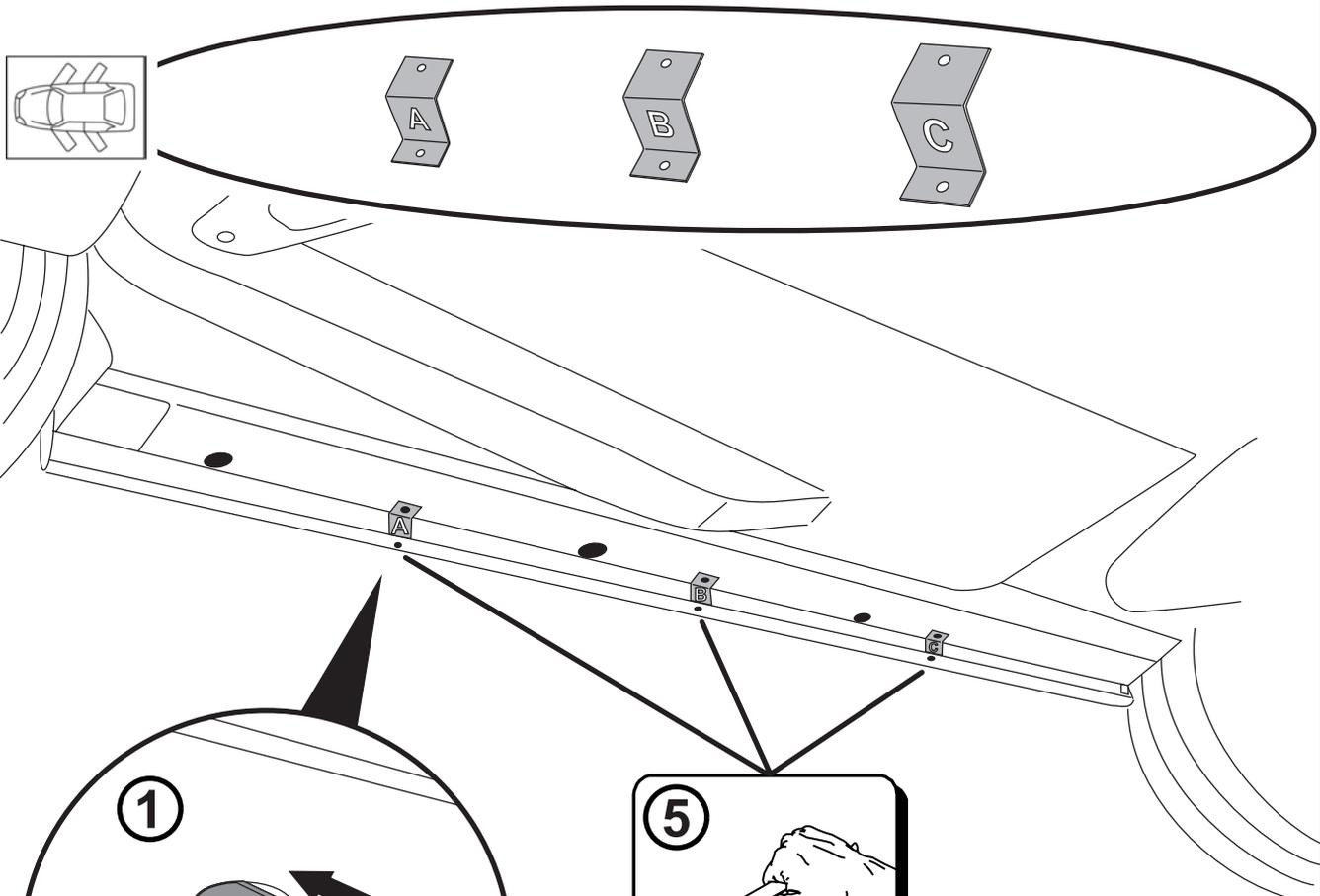
8

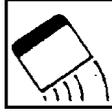
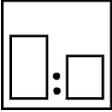
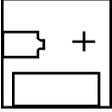
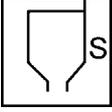


9



10



- 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  
Imprimar  
Dare il colore di fondo
- 2.2)  ca. 60-90 min. bei max. 40°C  
Approx. 60-90 min at max. 40 C  
Environ 60-90 minutes à 40°C maximum  
Circa 60-90 min a max. 40°C  
Aprox. 60-90 min. a un máximo 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 : Weichmacher (3:1)  
Mixture topcoat : plasticiser (3:1)  
Mélange verni : assouplisseur (3:1)  
Rapporto di miscelazione Vernice : Ammorbidente (3:1)  
Porcentaje de mezcla de laca cubriente : Plastificantes (3:1)
- 3.2)  Decklack + Weichmacher : Härter : Verdünnung (100:50:30)  
Topcoat + plasticiser : hardener : dilution (100:50:30)  
Verni + assouplisseur : durcisseur : diluant (100:50:30)  
Vernice + Ammorbidente : Catalizzatore : diluente (100:50:30)  
Laca cubriente + plastificantes : endurecedor : disolvente (100:50:30)
- 3.3)  Verarbeitungsviskosität: 16-18 sek./ DIN 4mm/23°C  
Spraying viscosity: 16-18 sec. / DIN 4mm/23 C  
Viscosité d'application: 16-18 sek./ DIN 4mm/23°C  
Viscosità di spruzzatura: 16-18 sec. / DIN 4mm/23 C  
Elaboración de la mezcla-viscosidad: 16-18 segundos / DIN 4mm./23°C
- 3.4)  ca. 60-90 min. bei max. 40°C  
Approx. 60-90 min at max. 40 C  
Environ 60-90 minutes à 40°C maximum  
Circa 60-90 min a max. 40°C  
Aproximadamente 60-90 minutos a un máximo de 40°C