

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)	A / 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 / 007 38 01 301 007 38 01 351	
	A-H/Monocab (Zafira)	e1*xx/xx*0325*- - a)	C / 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

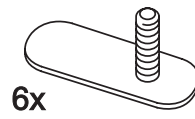
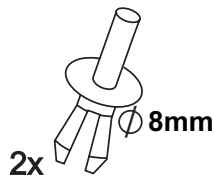
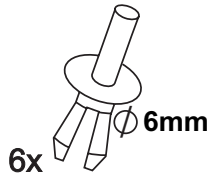
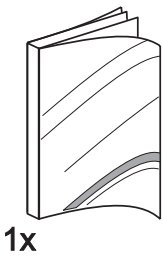
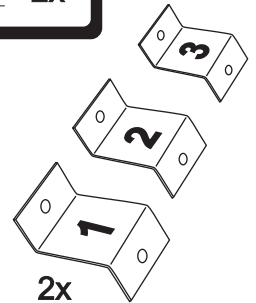
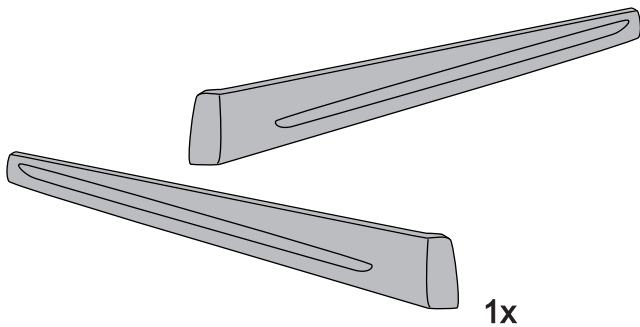
007 38 01 309
007 38 01 308
007 38 01 310

Astra Station Wagon

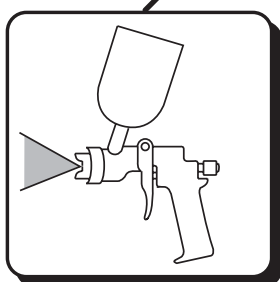
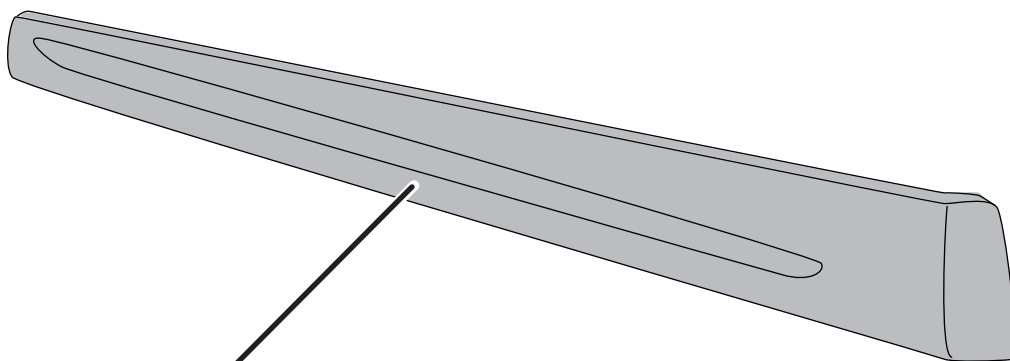
Links/ left:
007 38 01 301
Rechts/ right:
007 38 01 351

Astra/

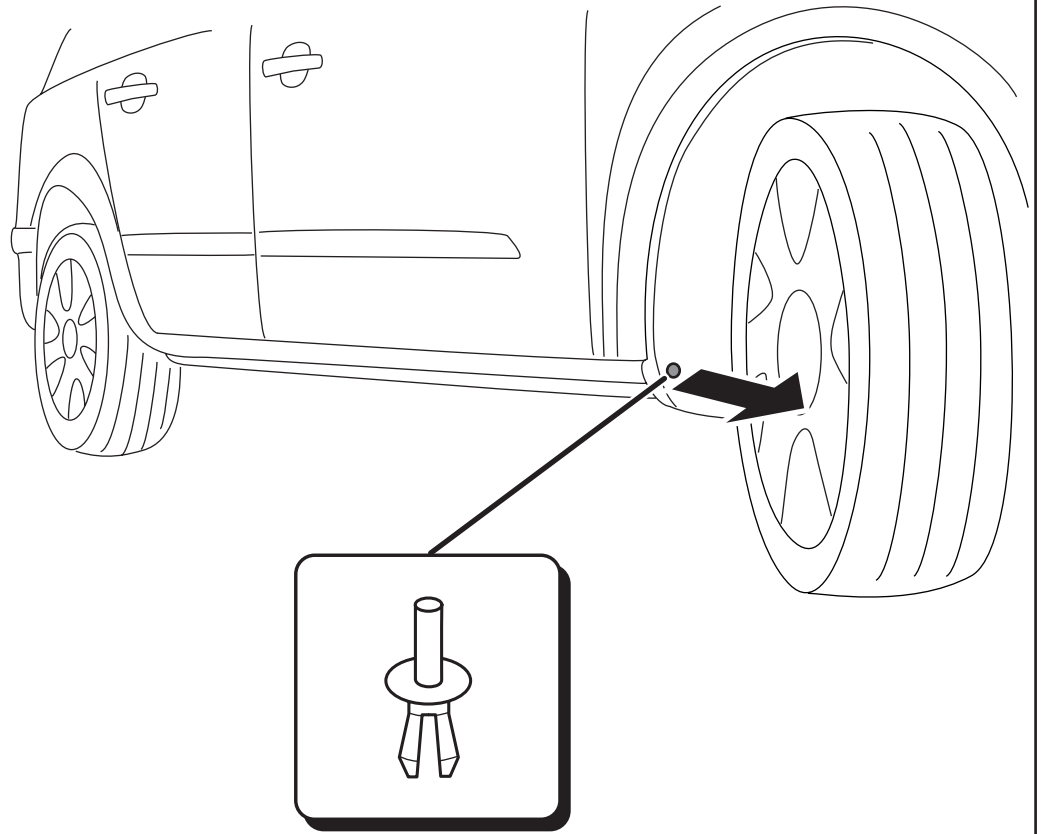
Astra GTC/ Astra Cabrio/ Twin Top
Links/ left: 007 38 01 302
Rechts/ right: 007 38 01 352



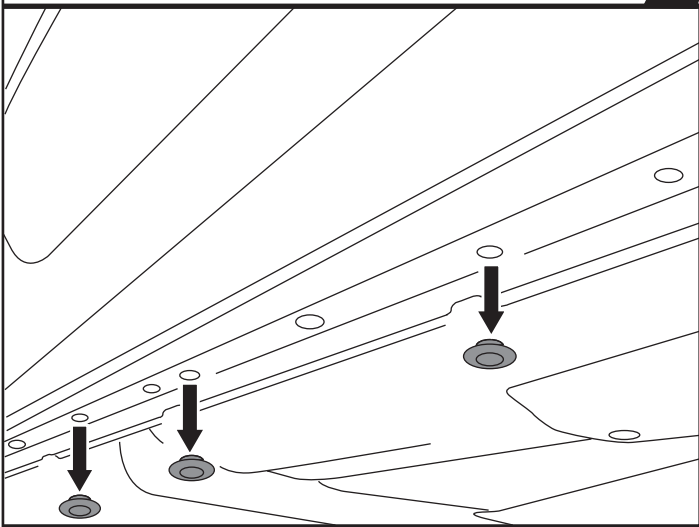
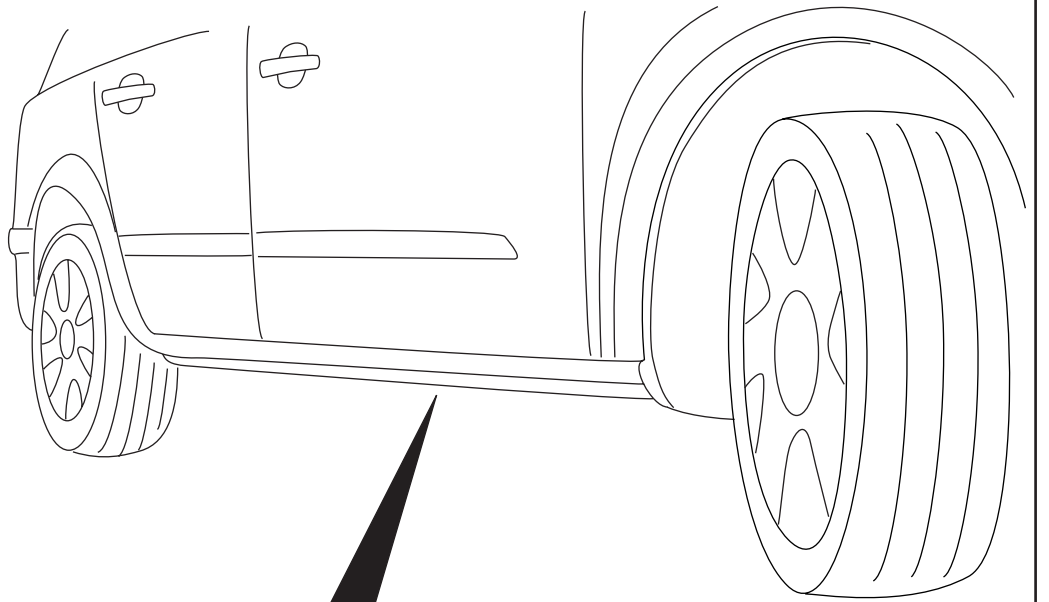
1



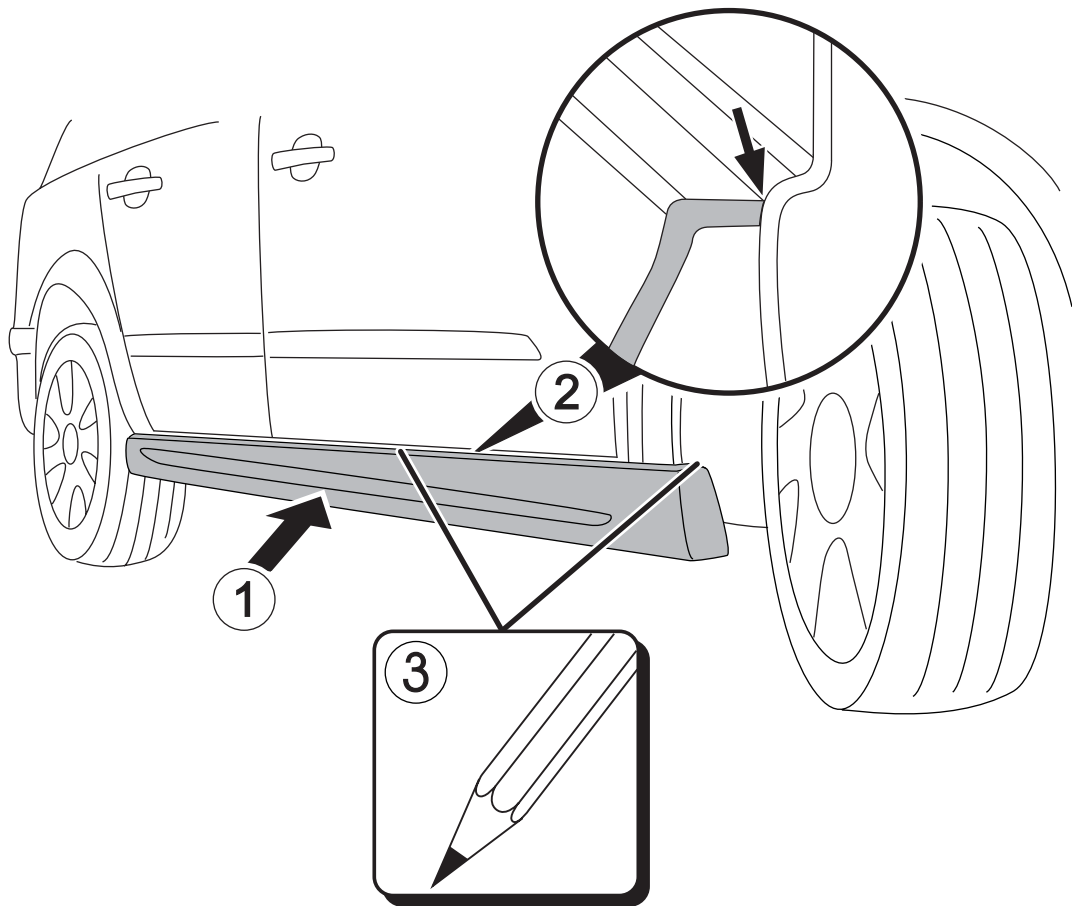
2



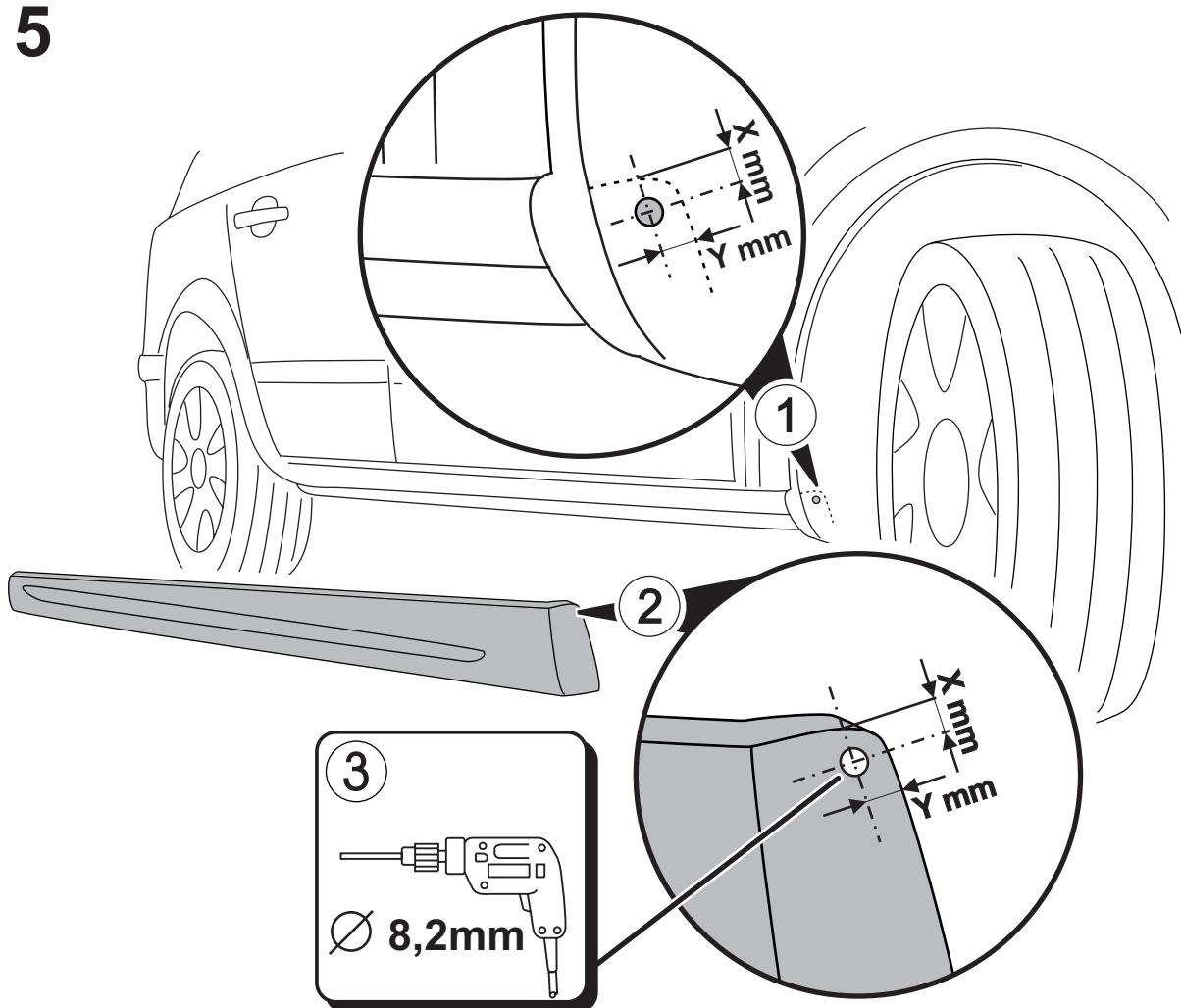
3



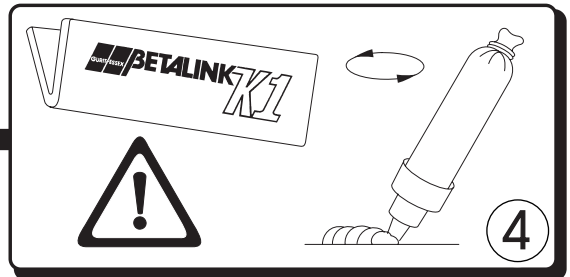
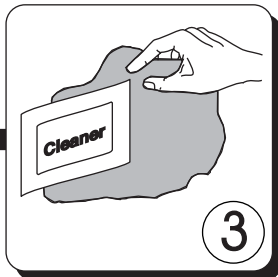
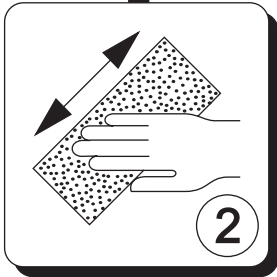
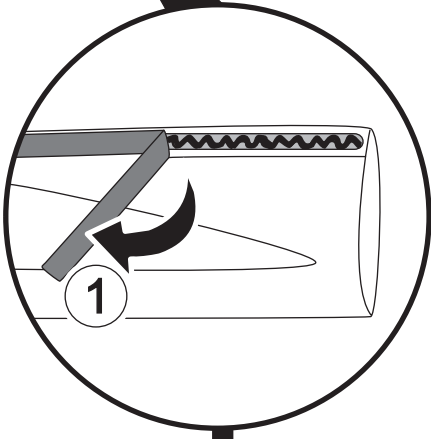
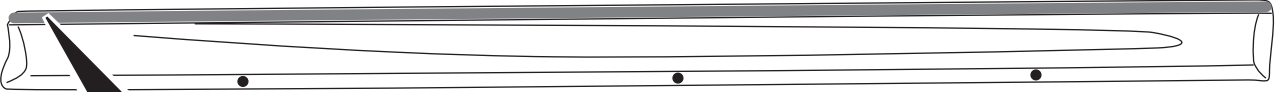
4



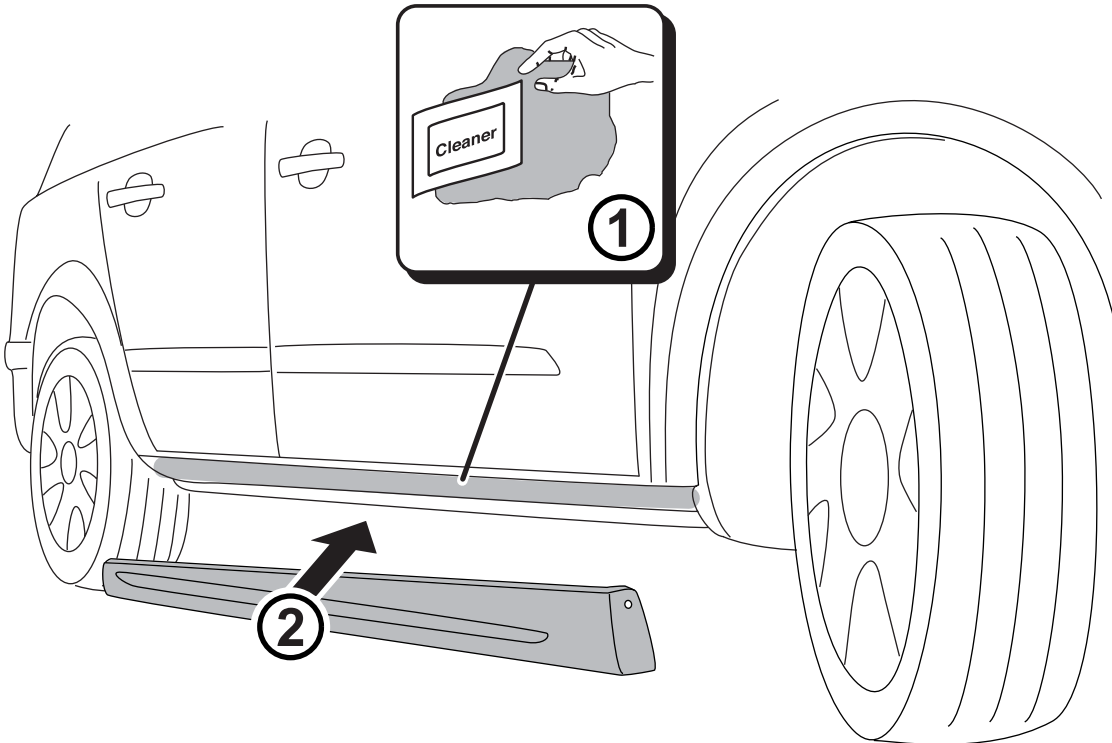
5



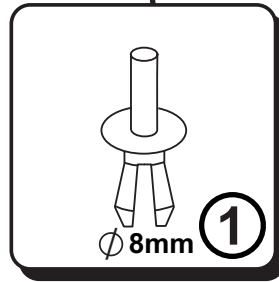
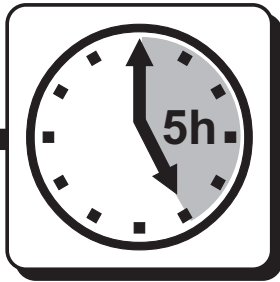
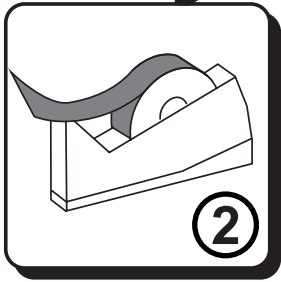
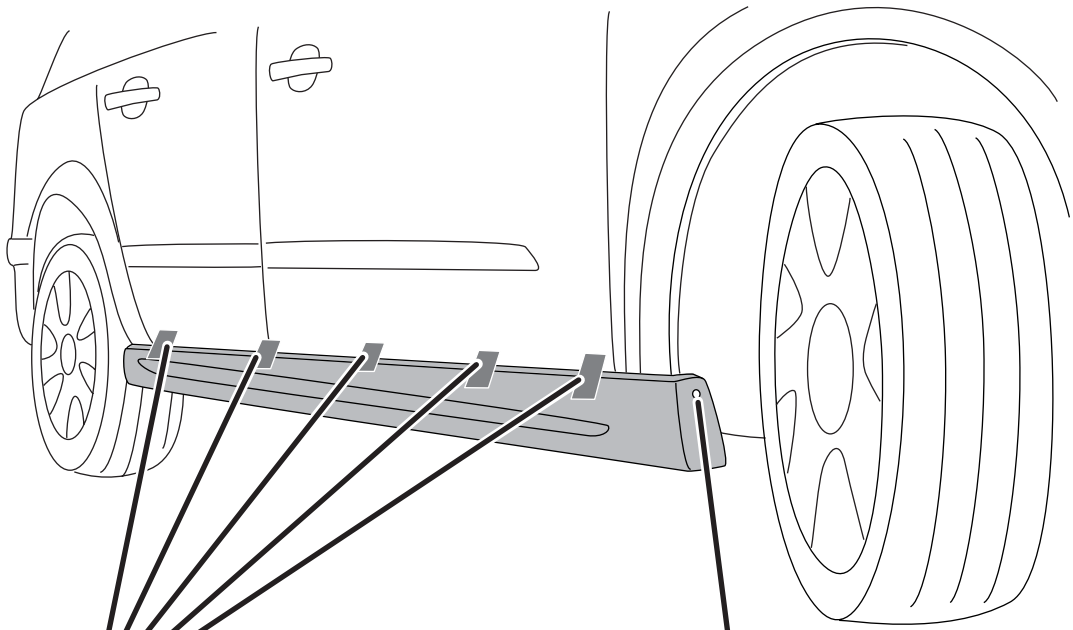
6



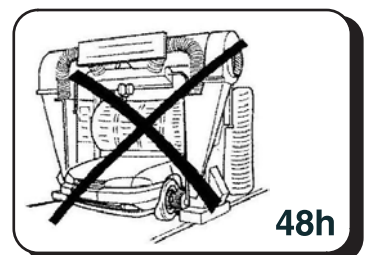
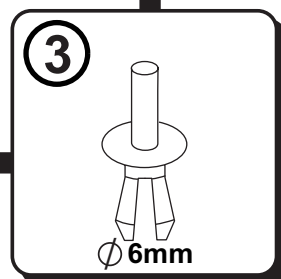
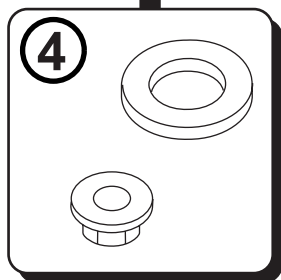
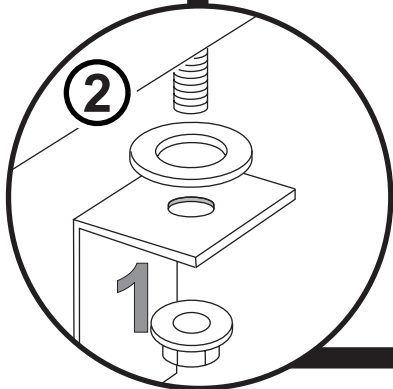
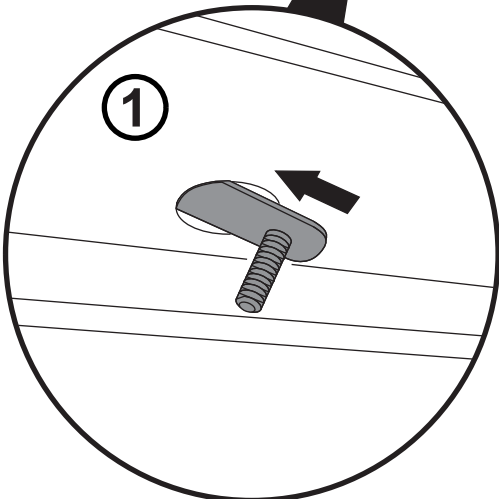
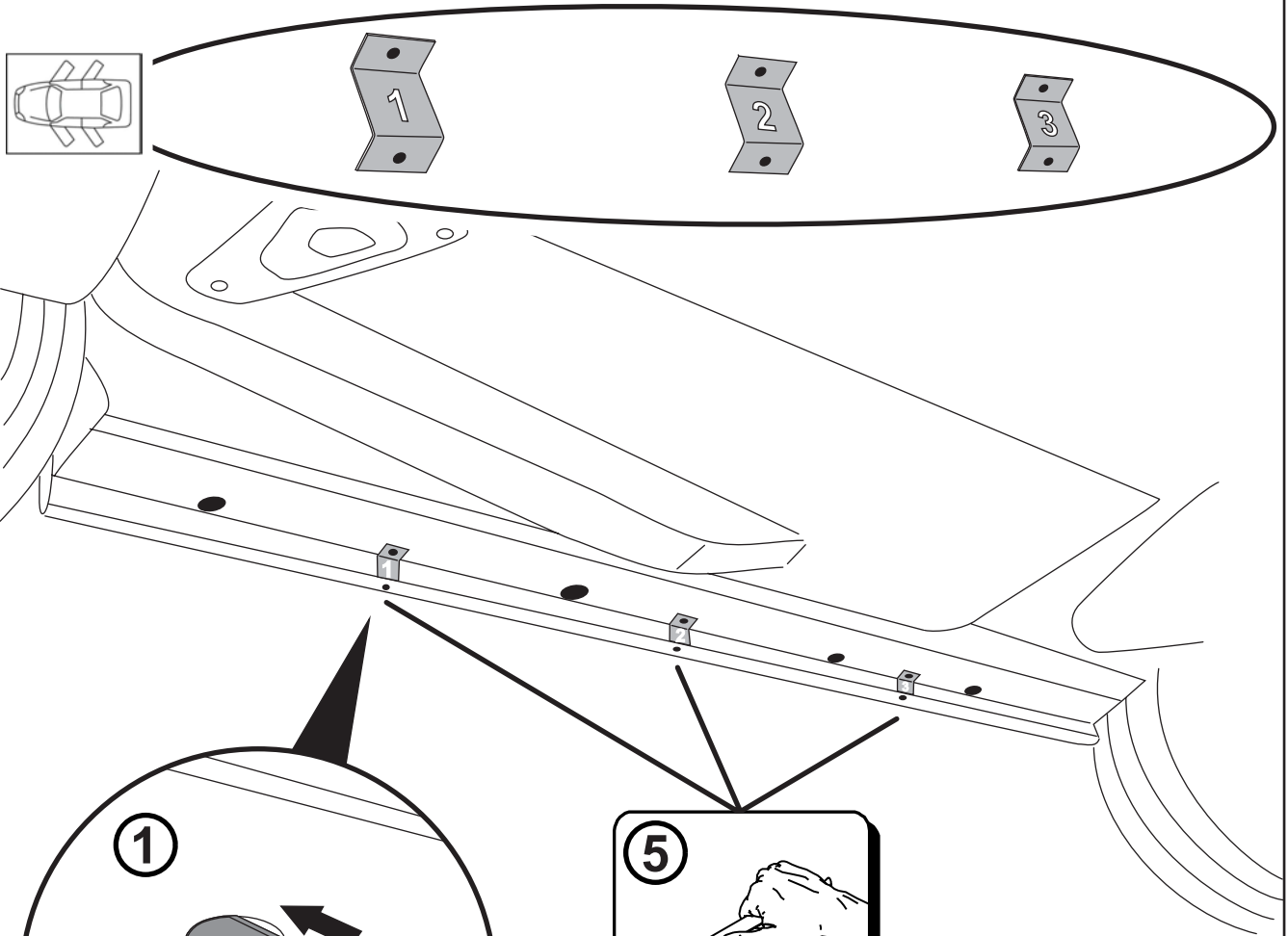
7



8



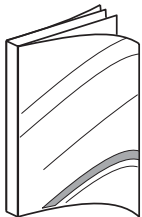
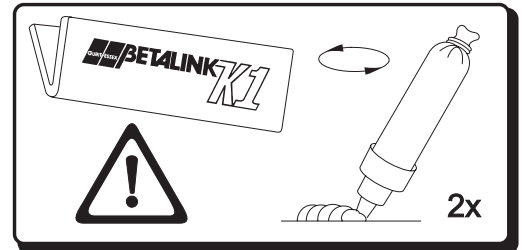
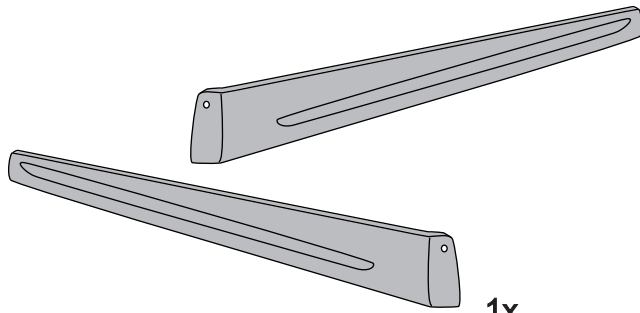
9



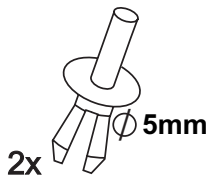
Zafira

Links/ left: 007 31 01 301

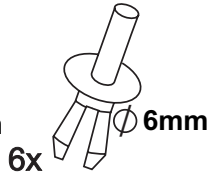
Rechts/ right: 007 31 01 351



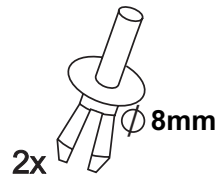
1x



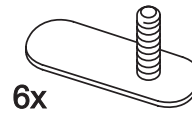
2x



6x



2x



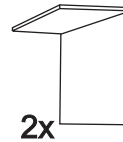
6x



6x



6x



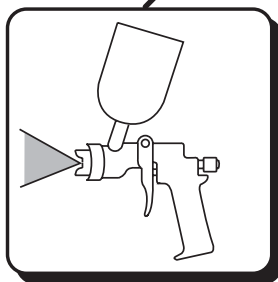
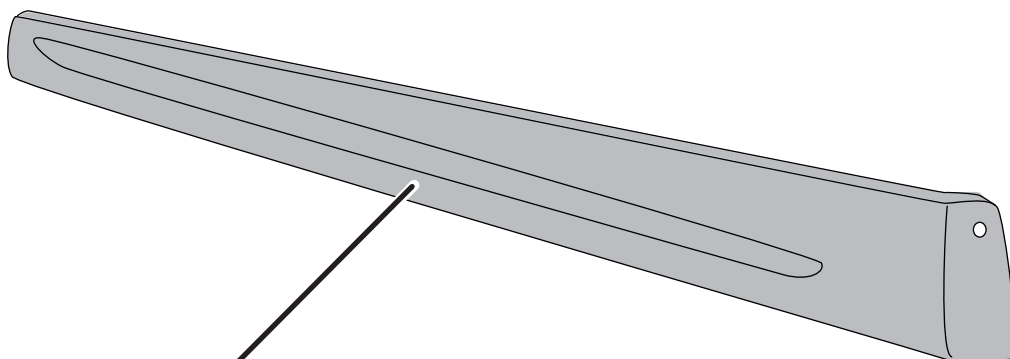
2x



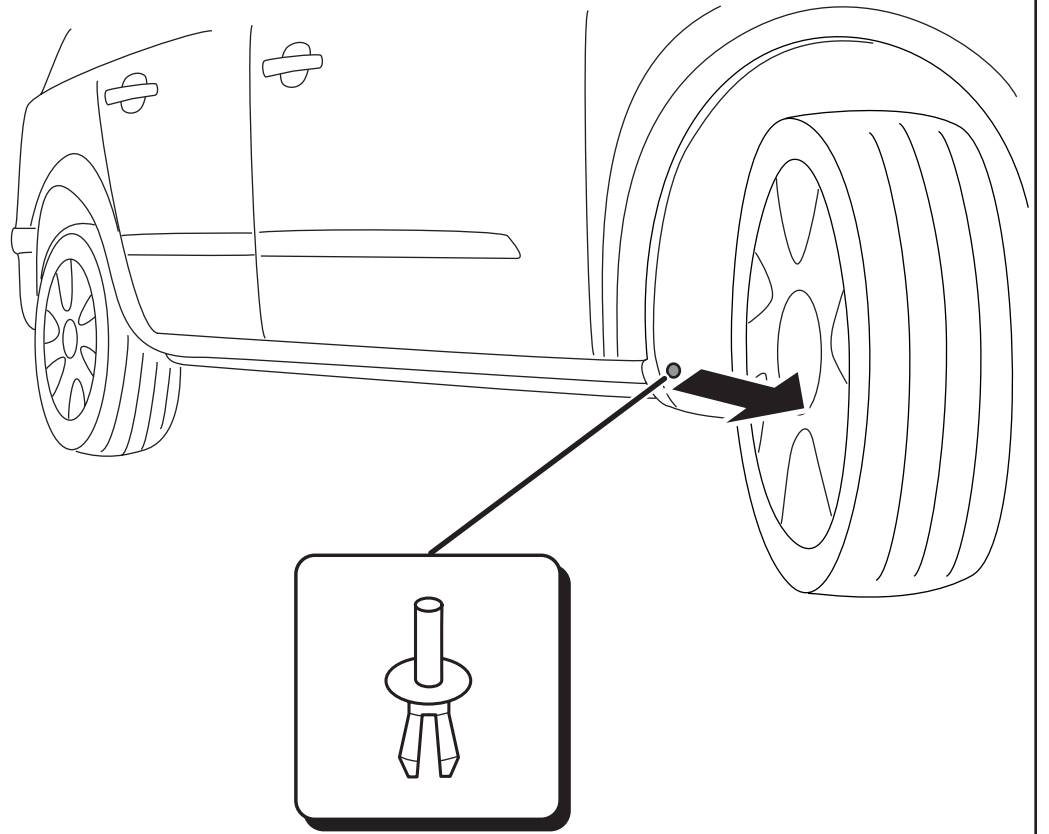
2x



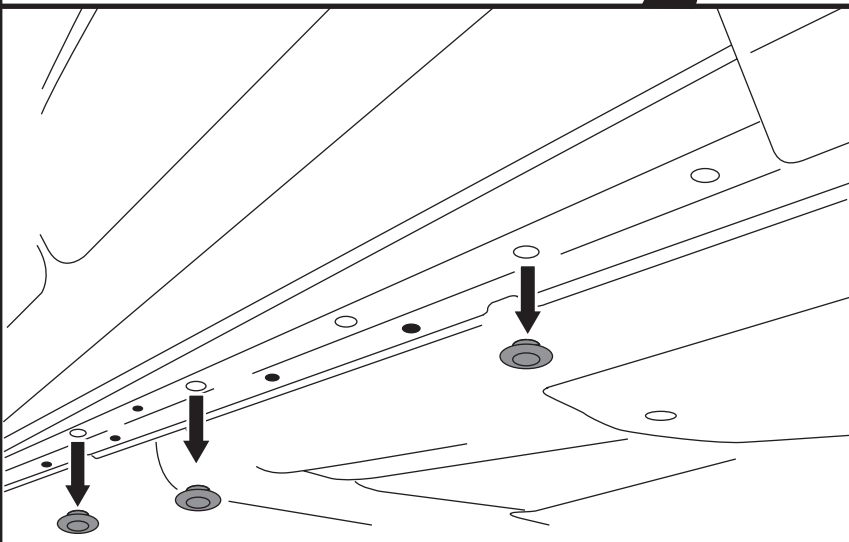
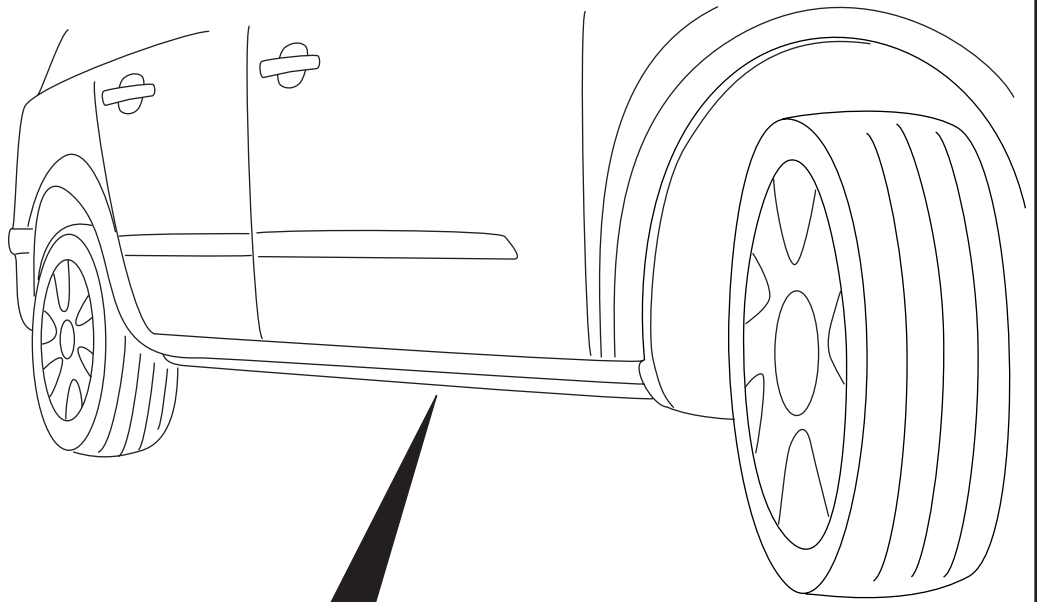
1



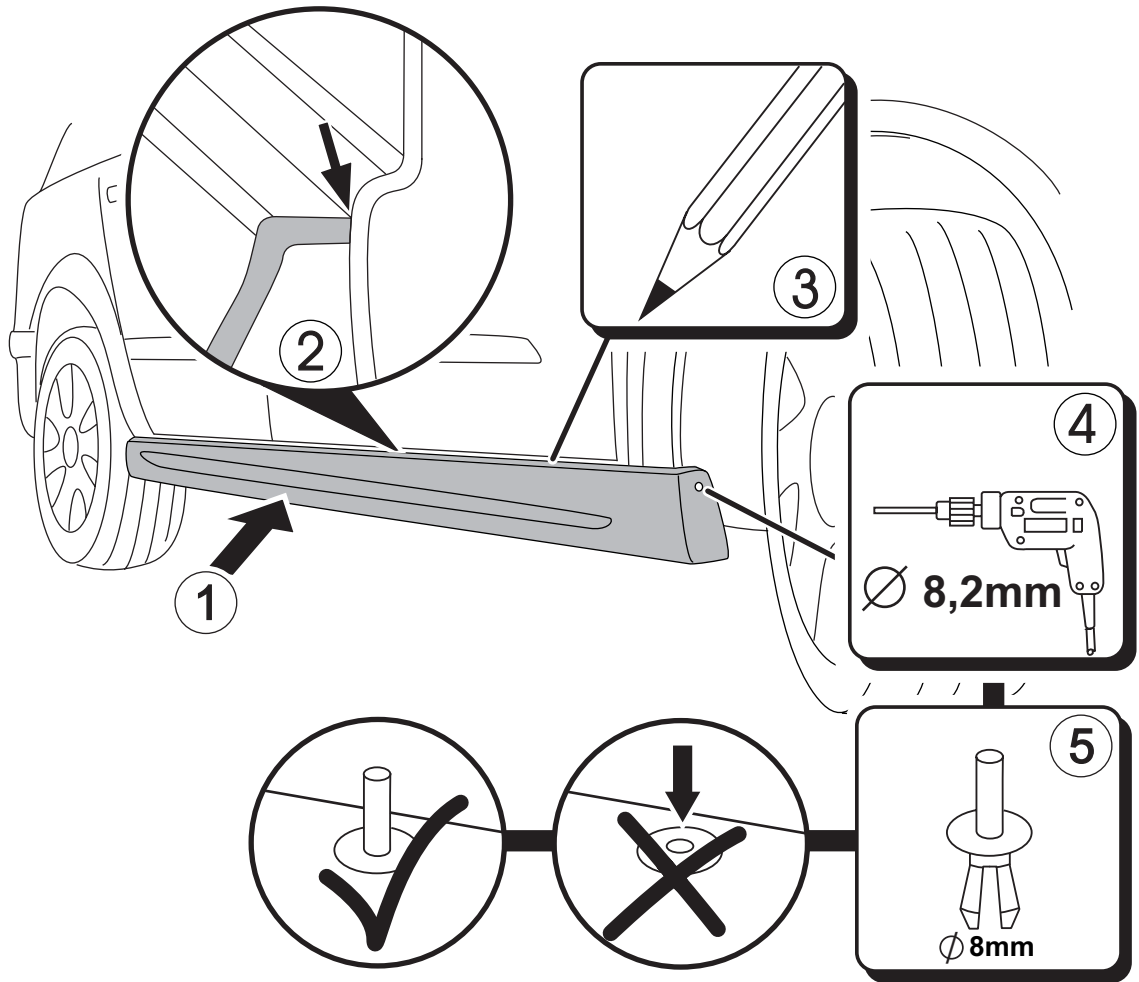
2



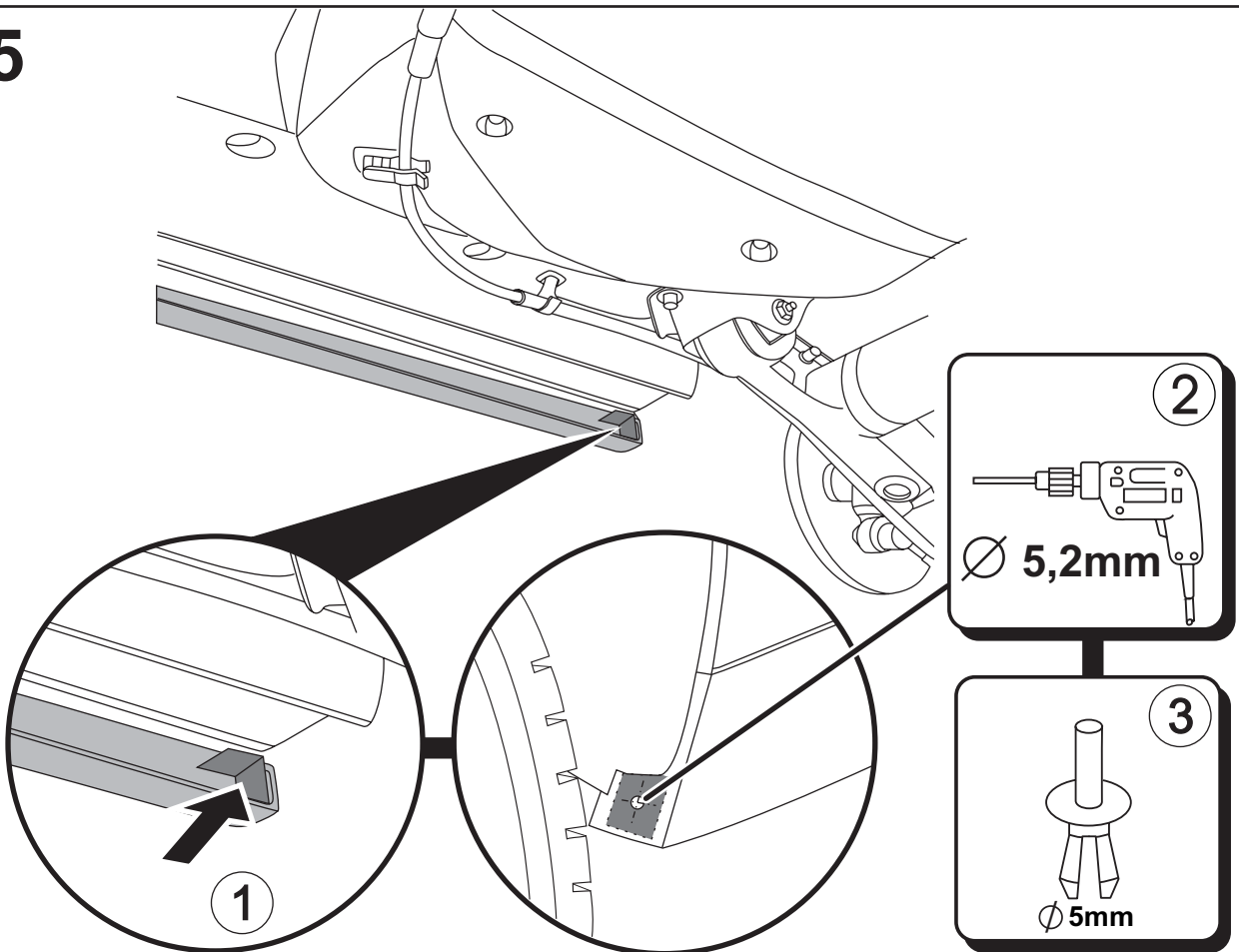
3



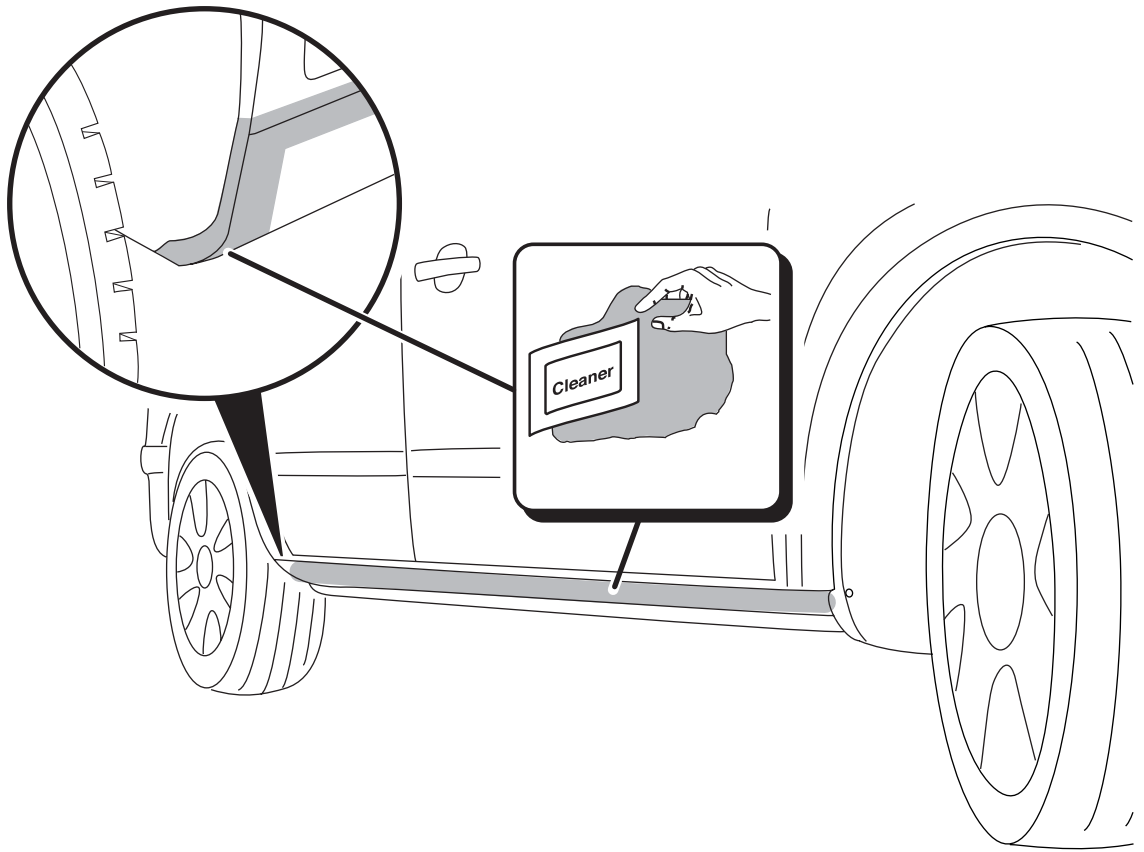
4



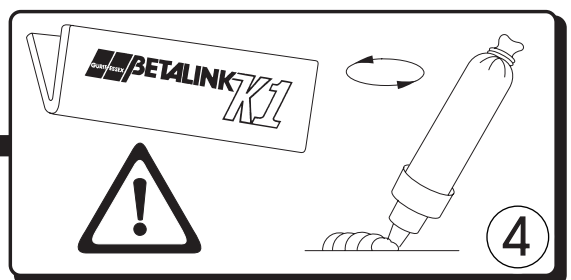
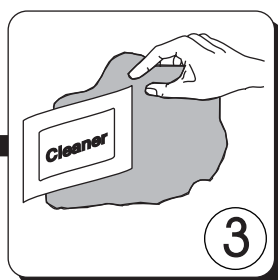
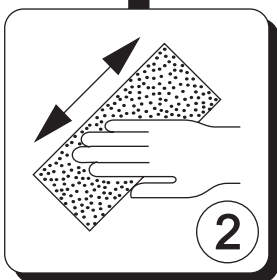
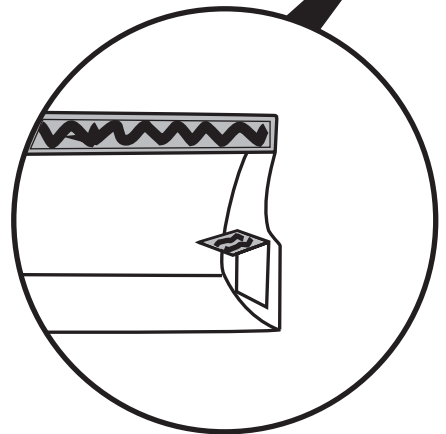
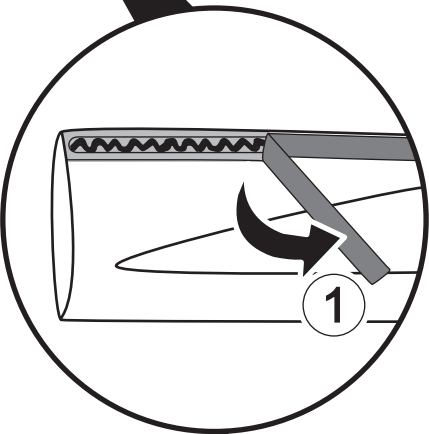
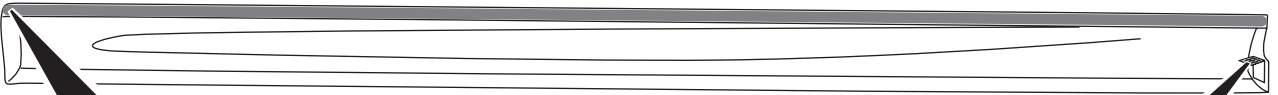
5



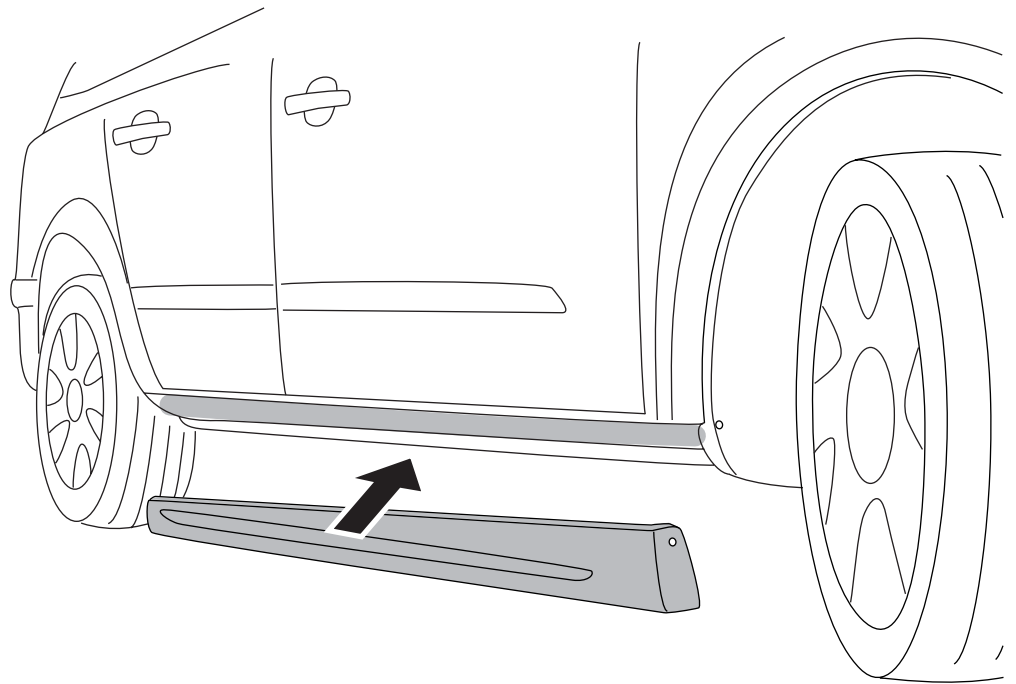
6



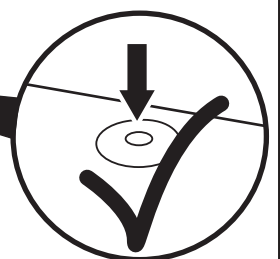
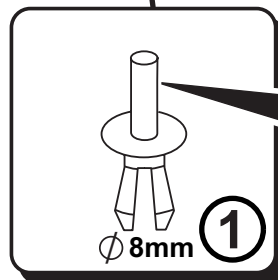
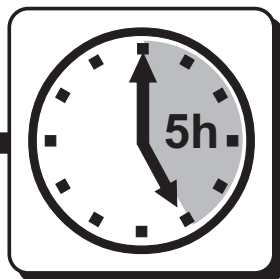
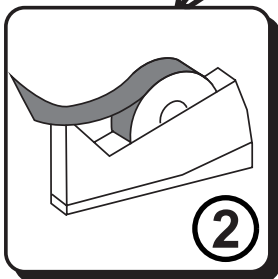
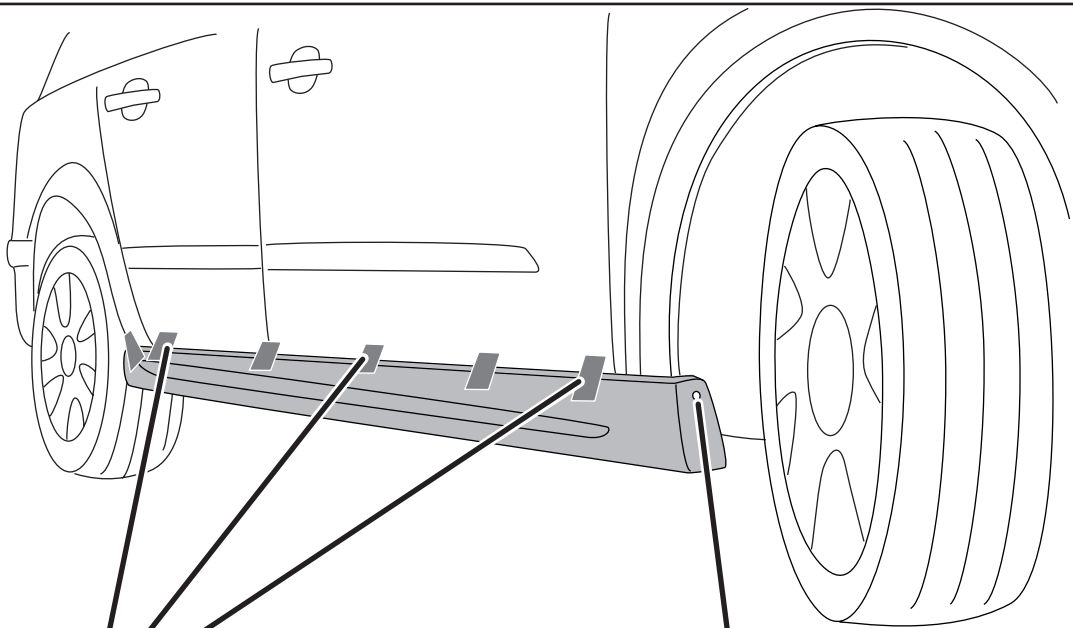
7



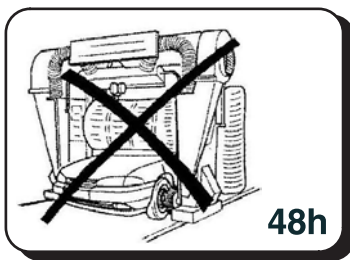
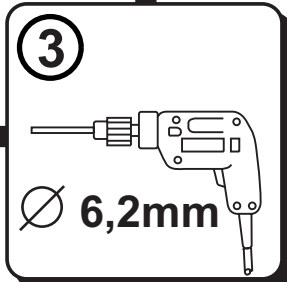
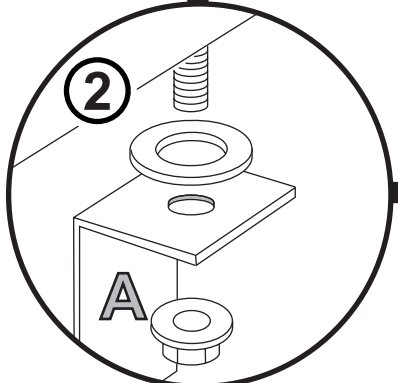
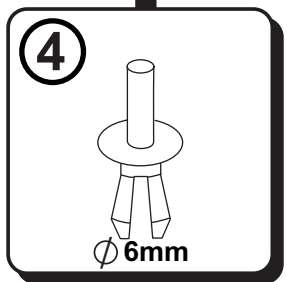
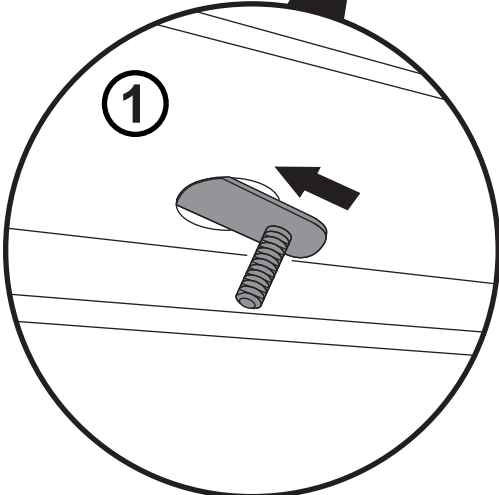
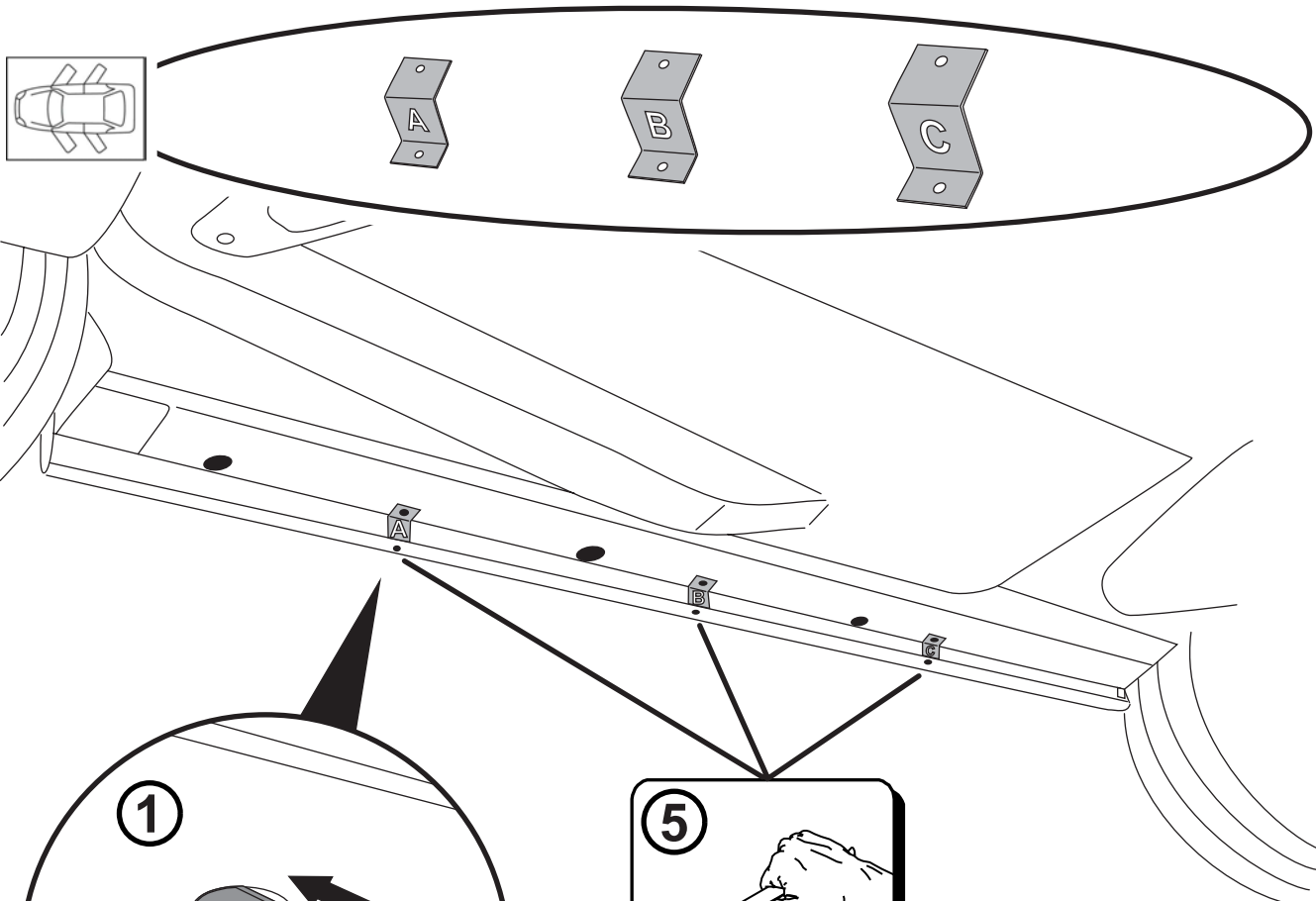
8


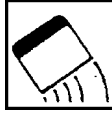


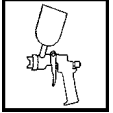



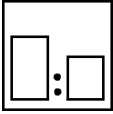
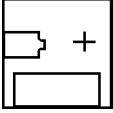
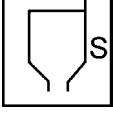



9



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