



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

ALLGEMEINE BAUARTGENEHMIGUNG (ABG)

nach § 22a der Straßenverkehrs-Zulassungs-Ordnung (StVZO) in der Fassung vom 18.05.2017 (BGBl. I S. 1282) 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 (BGBl. I S. 2142)

Nummer der ABG: D 5683

Gerät: Folien zur Aufbringung auf Scheiben von Fahrzeugen

Typ: AU85 UV SR HPR

Inhaber der ABG: CP Films Vertriebs GmbH
DE-40764 Langenfeld

Hersteller: Eastman Performance Films, LLC
US-Missouri 63141, St Louis

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

Die genehmigte Einrichtung erhält das Prüfzeichen

 **D 5683**

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 Prüfzeichen Anlass geben können, dürfen nicht angebracht werden.



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

2

Nummer der ABG: D 5683

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 zulässig. Verstöße gegen diese Bestimmungen führen zum Widerruf der Genehmigung 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 AU85 UV SR HPR, dürfen zum nachträglichen Aufbringen an der Innenseite von Fahrzeugscheiben aus Einscheibensicherheitsglas nach folgenden Merkmalen gefertigt werden:

Art des Werkstoffes: Polyesterfolie (PET)

Dicke der Folie: 0,044 mm \pm 20%

Anzahl der Schichten: 2

Färbung der Folie: farblos

Aufbau der Folie: kratzfeste Beschichtung (SRC)
farblose, extrudierte UV-stabilisierte Polyesterfolie (PET)
farbloser Laminierkleber auf Acrylharz-Basis
farblose, extrudierte UV-stabilisierte Polyesterfolie (PET)
farbloser, druckempfindlicher Montagekleber auf Acrylharz-Basis

Die Folien, Typ AU85 UV SR HPR, dürfen

- an Stellen, die für die Sicht des Fahrzeugführers nicht von Bedeutung sind
- an Stellen, die für die Sicht des Fahrzeugführers von Bedeutung sind (außer an Windschutzscheiben) mit der Einschränkung auf farbloses Einscheibensicherheitsglas bis zu einer Dicke von 6 mm

verwendet werden.



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

3

Nummer der ABG: D 5683

Die Verwendung der Folien an Stellen, die für die Sicht des Fahrzeugführers von Bedeutung sind erfordert bei

- a) der Typprüfung der Fahrzeuge nach § 20 StVZO,
- b) der Einzelprüfung nach § 21 StVZO oder
- c) der Begutachtung nach § 19 StVZO durch einen amtlich anerkannten Sachverständigen oder Prüfer für den Kraftfahrzeugverkehr, einen Kraftfahrzeug sachverständigen oder Angestellten nach Nummer 4 der Anlage VIIIb zur StVZO

eine Überprüfung auf Einhaltung der vorschriftsmäßigen Anbringung der Folie mit Hinblick auf die Einhaltung der optischen Eigenschaften in Anlehnung an die Technischen Anforderungen an Fahrzeugteile bei der Bauartprüfung nach § 22a StVZO (TA) Nr. 29, Abschnitt 3.2.9.1 (durchsichtstörende Blasen, Einschlüsse, Trübungen oder andere Fehler).

Ein beidseitiges Bekleben der Scheibe ist nicht zulässig.

Die Folien dürfen nur bis zur Scheibenhalterung bzw. Scheibenverklebung aufgebracht werden. Ein Verklemmen bzw. eine Verbindung der Folien mit der Scheibeneinfassung oder der Gummidichtung ist unzulässig. Eine derartige Anbringung ist jedoch zulässig, wenn die Folie im Bereich vor der Scheibenhalterung, Scheibeneinfassung bzw. Scheibenverklebung durchgängig eingeschnitten ist.

Die Verwendung an Notausstiegen aus Einscheibensicherheitsglas von Kraftomnibussen ist zulässig.

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.



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

4

Nummer der ABG: D 5683

Im Übrigen gelten die im beiliegenden Prüfzeugnis des Prüflaboratoriums für Sicherheitsglas im Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen vom 13.06.2018 festgehaltenen Angaben.

Flensburg, 13.07.2018

Im Auftrag

Marc Fischer



Anlagen:

Nebenbestimmungen und Rechtsbehelfsbelehrung
Prüfbericht Nr. 41 0007720 des Prüflaboratoriums für Sicherheitsglas im
Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen vom 13.06.2018
und Entwurf zur TA Nr. 29, Abschnitt 3.8



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

Nummer der ABG: D 5683

- Anlage -

Nebenbestimmungen und Rechtsbehelfsbelehrung

Nebenbestimmungen

Die Einzelerzeugnisse der reihenweisen Fertigung müssen mit den Genehmigungsunterlagen genau übereinstimmen. Mit dem zugeteilten 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 sowie die Maßnahmen zur Übereinstimmung der Produktion, nachprüfen. Es kann zu diesem Zweck Proben entnehmen oder entnehmen lassen. Dem Kraftfahrt-Bundesamt und/oder seinen Beauftragten ist ungehinderter Zutritt zu Produktions- und Lagerstätten zu gewähren.

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.

PRÜFZEUGNIS

Nr. 41 0007720

Auftraggeber

CPFilms Vertriebs GmbH
Katzenbergstr. 1a
40764 Langenfeld

Auftragsdatum: 11.10.2016
Eingang der Proben: 05.05.2017 und
23.05.2017
Prüfungsdatum: 14.06.2017 bis
11.08.2017

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

- kratzfeste Beschichtung (SRC)
- farblose, extrudierte UV-stabilisierte Polyesterfolie (PET)
- farbloser Laminierkleber auf Acrylharz-Basis
- farblose, extrudierte UV-stabilisierte Polyesterfolie (PET)
- farbloser, druckempfindlicher Montagekleber auf Acrylharz-Basis

Die Gesamtdicke der Folie beträgt 0,044 mm ± 20 %.

Die Folie erscheint in Durchsicht farblos.

Die Folie trägt die Typbezeichnung **"AU85 UV SR HPR"**

Die Folie wurde in Verbindung mit planen und mit, vom Auftraggeber gestellten, gebogenen Glasträgern 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 8 Seiten.

Beschreibung der Prüfung/der zugrundeliegenden Prüfverfahren

Die Prüfung wurde durchgeführt

- nach Entwurf zur Erweiterung der "Technischen Anforderungen an Fahrzeugteile bei der Bauartprüfung" nach § 22a StVZO, Nr. 29, Abschnitt 3.8.
- in Anlehnung an die "Technischen Anforderungen an Fahrzeugteile bei der Bauartprüfung" nach § 22a StVZO, Nr. 29, Abschnitt 3.2.9.1.
- nach Anhang 3, Abschnitte 5 und 6 und den Anhängen 5 und 9 der ECE-Regelung 43 einschließlich Änderung 00 Ergänzung 14:
"Einheitliche Vorschriften für die Genehmigung von Sicherheitsverglasungswerkstoffen und deren Einbau in Fahrzeuge".

Verwendungszweck:

"A" Zum nachträglichen Aufbringen auf die Innenseite von Scheiben in Fahrzeugen, an Stellen, die für die Fahrersicht nicht von Bedeutung sind.

"B" Bei farblosem Einscheiben-Sicherheitsglas bis zu einer Dicke von 6 mm zum nachträglichen Aufbringen auf die Innenseite von Scheiben in Fahrzeugen, an Stellen, die für die Fahrersicht von Bedeutung sind, mit Ausnahme der Windschutzscheibe.

Die Scheiben dürfen mit der Folie höchstens bis zur Scheibenhalterung beschichtet werden; ein Verkleben mit dem Rahmen oder der Gummidichtung darf nicht erfolgen.

Im Falle des Verwendungszwecks "B" ist zu gewährleisten, dass die Anforderung der optischen Eigenschaften (Punkt 1.2) erfüllt werden.

Anmerkung:

Im Falle des Verwendungszwecks "B" ist durch die Einschränkung auf farbloses Einscheiben-Sicherheitsglas bis zu einer Dicke von 6 mm sichergestellt, dass eine Lichtdurchlässigkeit von mindestens 70 % erhalten bleibt.

1. Prüfergebnisse

Tabelle 1 Zusammenfassung der Prüfergebnisse

Prüfungen	Ergebnis
1.1 T.A. Nr. 29, Abschnitt 3.8 (Entwurf)	
1.1.1 Dicke	Anforderungen erfüllt (siehe Tabelle 2)
1.1.2 Prüfung des Brennverhaltens	Anforderungen erfüllt (siehe Tabelle 3)
1.1.3 Bestimmung des Reflexionsgrades	entfällt (Die Folie ist nicht mit einer zusätzlichen reflektierenden Schicht versehen)
1.1.4 Verhalten bei stoßartigem Auftreffen stumpfer massiger Körper	Anforderungen erfüllt (siehe Tabelle 4)
1.1.5 Splittersicherheit	Anforderungen erfüllt (siehe Tabelle 5)
1.2 Optische Eigenschaften (in Anlehnung an T.A. Nr. 29, Abschnitt 3.2.9.1)	
1.2.1 Prüfung auf klare und verzerrungsfreie Durchsicht	Anforderungen erfüllt (siehe Tabelle 6)
1.3 Anhang 3 der ECE-Regelung 43	
1.3.1 Prüfung bei erhöhter Temperatur	Anforderungen erfüllt (siehe Tabelle 7)
1.3.2 Prüfung der Bestrahlungsbeständigkeit	Anforderungen erfüllt (siehe Tabelle 8)
1.4 Anhang 5 der ECE-Regelung 43	
1.4.1 Bruchstruktur	Anforderungen erfüllt (siehe Tabelle 9)
1.4.2 Kugelfallprüfung mit der 227 g-Kugel	Anforderungen erfüllt (siehe Tabelle 10)
1.4.3 Lichtdurchlässigkeit	Anforderungen erfüllt (siehe Tabelle 11)
1.5 Anhang 9 der ECE-Regelung 43	
1.5.1 Abriebprüfung	Anforderungen erfüllt (siehe Tabelle 12)
1.5.2 Prüfung der Feuchtigkeitsbeständigkeit	Anforderungen erfüllt (siehe Tabelle 13)
1.5.3 Prüfung der Temperaturwechselbeständigkeit	Anforderungen erfüllt (siehe Tabelle 14)
1.5.4 Prüfung der Chemikalienbeständigkeit	Anforderungen erfüllt (siehe Tabelle 15)

Hersteller der Folie: Eastman Performance Films
 LLC, 575 Maryville Centre Drive
 Missouri 63141, St Louis
 Vereinigte Staaten von Amerika

1.1 T.A. Nr. 29, Abschnitt 3.8 (Entwurf)

Tabelle 2

Probe	Dicke mm
AU85 UV SR HPR	0,042

Tabelle 3 Ergebnisse der Prüfung des Brennverhaltens

Probe Nr.	Brenngeschwindigkeit mm / min
1	0
2	0
3	0
4	0
5	0

Tabelle 4 Verhalten bei stoßartigem Auftreffen stumpfer massiger Körper

Probe Nr.	Fallhöhe cm	Bruch	Bemerkungen
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

Tabelle 5 Splittersicherheit

Prüfmuster	Anschlagpunkt	Anzahl der Bruchstücke pro 25 cm ²
plane Scheibe ohne Folie	3 Mittelanschlag	109 – 257
wie vor jedoch mit Folie	3 Mittelanschlag	118 – 274

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

1.2 Optische Eigenschaften

Tabelle 6 Ergebnis der Prüfung auf klare und verzerrungsfreie Durchsicht

Art der Proben	Ergebnis
gebogene Seitenscheiben 600 mm x 300 mm x 5 mm Segmenthöhe 45 mm, mit Folie	Die Proben wiesen keine durchsichtstörenden Blasen, Einschlüsse, Trübungen oder andere Fehler auf

1.3 Anhang 3 der ECE-Regelung 43

Tabelle 7 Ergebnisse der Prüfung bei erhöhter Temperatur

Probe Nr.	Blasen	andere Fehler
	nach 5.3.1	
1	nein	nein
2	nein	nein
3	nein	nein

Tabelle 8 Ergebnis der Prüfung der Bestrahlungsbeständigkeit

(Folie auf farblosem 3 mm Glas, bestrahlt wurde die Glasseite)

Probe Nr.	Lichtdurchlässigkeit nach der Bestrahlung	Prozent der Original- Lichtdurchlässigkeit	Verfärbung andere Fehler	
			nach 6.3.2.1	
1	88,2	99,7	nein	nein
2	88,8	99,6	nein	nein
3	88,3	99,5	nein	nein

1.4 Anhang 5 der ECE-Regelung 43

Tabelle 9 Bruchstruktur

Anschlag	Anzahl der Bruchstücke nach	Bruchstücke größer als 3 cm ² nach	langgestreckte Bruchstücke nach	
	2.6.1.1		2.6.1.4	2.6.1.5
gebogene Seitenscheiben 600 mm x 300 mm x 5 mm Segmenthöhe 45 mm, ohne Folie				
Punkt 1	144 – 196	0	0	0
Punkt 2	131 – 239	0	0	0
Punkt 3	102 – 183	0	0	0
Punkt 4	116 – 200	0	0	0
wie vor, jedoch mit Folie				
Punkt 1	154 – 240	0	0	0
Punkt 2	158 – 243	0	0	0
Punkt 3	158 – 221	0	0	0
Punkt 4	155 – 224	0	0	0

Tabelle 10 Ergebnisse der Kugelfallprüfung

Probe Nr.	Dicke mm	Ergebnis
plane Scheiben 300 mm x 300 mm, ohne Folie		
1	3,81	kein Bruch
2	3,81	kein Bruch
3	3,83	kein Bruch
4	3,82	kein Bruch
5	3,81	kein Bruch
6	3,82	kein Bruch
wie vor, jedoch mit Folie		
1	3,86	kein Bruch
2	3,87	kein Bruch
3	3,87	kein Bruch
4	3,86	kein Bruch
5	3,87	kein Bruch
6	3,86	kein Bruch

Tabelle 11 Lichtdurchlässigkeit

Probenaufbau	Transmission %
Folie ohne Glas	89,6
Folie auf farblosem 5 mm Glas	88,1

1.5 Anhang 9 der ECE-Regelung 43

Tabelle 12 Ergebnisse der Abriebprüfung

Probe Nr.	Lichtstreuungszunahme %
1	1,4
2	1,4
3	1,3

Tabelle 13 Ergebnisse der Prüfung der Feuchtigkeitsbeständigkeit

Probe Nr.	Veränderungen nach Anhang 3, 7.3.1
1	nein
2	nein
3	nein

Tabelle 14 Ergebnisse der Prüfung der Temperaturwechselbeständigkeit

Probe Nr.	Sichtbare Veränderungen nach Anhang 3, 8.3
1	nein
2	nein

Tabelle 15 Ergebnisse der Prüfung der Chemikalienbeständigkeit
 Folie ohne Glas

Probe Nr.	Sichtbare Veränderungen nach Anhang 3, 11.2.3.1
1	nein
2	nein

Dortmund, den 13. Juni 2018
 Im Auftrag



Dipl. – Ing. Biller
 Stellv. Leiter des Prüflabors



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 Anbringenvorschrift
- Das Glas darf mit der Folie höchstens bis zur Scheibenhaltung 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 $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ und bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von $50\% \pm 5\%$ 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