

Prüfbericht Nr. **55028112** (5. Ausfertigung)Prüfgegenstand
HerstellerPKW-Sonderrad 8,5Jx19EH2+ Typ B24GP-8519
Brock Alloy Wheels Deutschland GmbH

Seite 1 von 4

Auftraggeber Brock Alloy Wheels Deutschland GmbH
Schleidener Straße 32
53919 Weilerswist - Derkum
QM-Nr. 49 02 0192006

Prüfgegenstand PKW-Sonderrad
Modell B24GP
Typ B24GP-8519
Radgröße 8,5 J x 19 EH2+
Zentrierart Mittenzentrierung

Ausführung	Kennzeichnung Rad/ Zentrierring	Lochzahl/ Lochkreis- (mm)/ Mitten- loch- \varnothing (mm)	Ein- press- tiefe (mm)	Rad- last (kg)	Abroll- umfang (mm)	Gültig ab Herstell- datum
W1	B24GP-8519 W1/ BA16 N20 $\varnothing 72,6 \times \varnothing 63,4$	5/108/63,4	45	780	2260	2/2012
W1	B24GP-8519 W1/ BA14 N22 $\varnothing 72,6 \times \varnothing 65,1$	5/108/65,1	45	780	2260	2/2012
W1	B24GP-8519 W1/ BA11 N25 $\varnothing 72,6 \times \varnothing 67,1$	5/108/67,1	45	780	2260	2/2012
O2	B24GP-8519 O2/ ohne Ring	5/110/65,1	32	900	2350	1/2012
D3	B24GP-8519 D3/ BA25 $\varnothing 66,6 - \varnothing 57,1$	5/112/57,1	32	900	2350	1/2012
D3	B24GP-8519 D3/ BA25 $\varnothing 66,6 - \varnothing 57,1$	5/112/57,1	45	900	2350	1/2012
D3	B24GP-8519 D3/ ohne Ring	5/112/66,6	32	900	2350	1/2012
D3	B24GP-8519 D3/ ohne Ring	5/112/66,6	45	900	2350	1/2012
W4	B24GP-8519 W4/ BA17 N27 $\varnothing 72,6 \times \varnothing 60,1$	5/114,3/60,1	40	900	2350	1/2012
W4	B24GP-8519 W4/ BA15 N21 $\varnothing 72,6 \times \varnothing 64,2$	5/114,3/64,1	40	900	2350	1/2012
W4	B24GP-8519 W4/ BA13 N23 $\varnothing 72,6 \times \varnothing 66,1$	5/114,3/66,1	40	900	2350	1/2012
W4	B24GP-8519 W4/ BA11 N25 $\varnothing 72,6 \times \varnothing 67,1$	5/114,3/67,1	40	900	2350	1/2012
W4	B24GP-8519 W4/ AL1 $\varnothing 72,6 \times \varnothing 71,6^{***}$	5/114,3/71,6	40	900	2350	1/2012
O6	B24GP-8519 O6/ ohne Ring	5/115/70,2	40	900	2350	12/2013
W5	B24GP-8519 W5/ ohne Ring	5/120/72,6	15	900	2350	1/2012
W5	B24GP-8519 W5/ ohne Ring	5/120/72,6	35	850	2350	1/2012

*** Alu-Zentrierring, durch Einkleben fixiert

Kennzeichnung

KBA-Nummer 48751
 Herstellerzeichen BROCK ALLOY WHEELS
 Radtyp und Ausführung B24GP-8519 (s.o.)
 Radgröße 8,5Jx19EH2+
 Einpresstiefe ET (s.o.)
 Gießereikennzeichen JAW
 Herstellungsdatum Monat und Jahr

Prüfbericht Nr. **55028112** (5. Ausfertigung)Prüfgegenstand
HerstellerPKW-Sonderrad 8,5Jx19EH2+ Typ B24GP-8519
Brock Alloy Wheels Deutschland GmbH

Seite 2 von 4

Befestigungselemente

Die zu verwendenden Befestigungselemente sowie deren Anzugsmomente sind den Verwendungsreichsgutachten zu entnehmen.

Prüfungen

Die o.g. Sonderräder wurden gemäß den Richtlinien für die Prüfung von Sonderrädern für Kraftfahrzeuge und ihre Anhänger vom 25.November 1998 geprüft.

Folgende Prüfungen wurden mit positivem Ergebnis abgeschlossen:

- Biegeumlaufprüfung
- Abrollprüfung
- Impactprüfung

Folgende Testdaten liegen der Biegeumlaufprüfung zugrunde:

Ausführung	Anschluss	Einpress-tiefe (mm)	Radlast (kg)	Abrollumfang (mm)	Verfahren	Datum	Ort
W1	5/108	45	780	2260	FE	05/2012	TZT Lamsheim
O2	5/110	32	900	2350	FE	01/2012	TZT Lamsheim
D3	5/112	45	900	2350	FE	01/2012	TZT Lamsheim
W4	5/114,3	40	900	2350	FE	01/2012	TZT Lamsheim
W5	5/120	15	900	2350	FE	01/2012	TZT Lamsheim
W5	5/120	35	850	2350	FE	01/2012	TZT Lamsheim

FE=Farbeindringverfahren

Folgende Testdaten liegen der Impactprüfung zugrunde:

Ausführung	Anschluss	Einpress-tiefe (mm)	Radlast (kg)	Reifengröße	Datum	Ort
O2	5/110/65,1	32	900	215/35R19	01/2012	TZT Lamsheim
W4	5/114,3	40	900	215/35R19	01/2012	TZT Lamsheim
W5	5/120	15	900	215/35R19	01/2012	TZT Lamsheim
W5	5/120	35	850	215/35R19	01/2012	TZT Lamsheim
D3	5/112	45	900	215/35R19	01/2012	TZT Lamsheim
W1	5/108	45	780	215/35R19	05/2012	TZT Lamsheim

Folgende Testdaten liegen der Abrollprüfung zugrunde:

Ausführung	Anschluss	Einpress-tiefe (mm)	Radlast (kg)	Reifengröße	Verfahren	Datum	Ort
W5	5/120	35	900	285/55R19	FE	01/2012	TZT Lamsheim

FE=Farbeindringverfahren

Aufgrund bereits positiv durchgeführter Prüfungen an vergleichbaren Rädern des genannten Radtyps sind die folgenden Prüfungen nicht mehr erforderlich:

- Salzsprühtest

Die Maße und Toleranzen entsprechen in wesentlichen Punkten der ETRTO.

Die Zusammensetzung, die Festigkeitswerte und das Korrosionsverhalten des verwendeten Werkstoffes sind in der Radbeschreibung des Herstellers aufgeführt.

Das Gewicht einer unlackierten Probe betrug 12,72 kg.

Prüfort und Prüfdatum

Die Festigkeitsprüfung des Sonderradtyps wurde im Technologiezentrum Typprüfstelle Lamsheim ab Januar 2012 durchgeführt.

Hinweise zum Sonderrad

Die Zentrierringe im Sonderrad werden in der Regel eingeklipst. Bei der Radausführung W4 mit Einpresstiefe 35 mm (Anlage 10 - 5/114,3/71,6) werden die Zentrierringe durch den Radhersteller eingeklebt. Der Kleber Loctite 648 eignet sich bei ordnungsgemäßer Anwendung gemäß Verfahrensanweisung zur Befestigung dünnwandiger Zentrierringe (Wandstärke kleiner 1 mm) aus Aluminium.

Prüfergebnis

Aufgrund der durchgeführten Prüfungen bestehen keine technischen Bedenken o.g. Sonderräder an den in den Verwendungsbereichsgutachten genannten Fahrzeugen und den dort aufgeführten Bedingungen zu verwenden.

Prüfbericht Nr. **55028112** (5. Ausfertigung)Prüfgegenstand
HerstellerPKW-Sonderrad 8,5Jx19EH2+ Typ B24GP-8519
Brock Alloy Wheels Deutschland GmbH

Seite 4 von 4

Anlagen

Beschreibung	-	29.06.2012
	mit Änderung vom	18.04.2023
Radzeichnung	B24GP-859 Bl. 1/2	22.11.2011
	mit Änderung vom	18.04.2023
Radzeichnung	B24GP-859 Bl. 2/2	22.11.2011
	mit Änderung vom	18.04.2023
Equipment for Wheels V08.7	Stand	30.09.2021
Verwendungsbereich	Anlage 1 - 16	

Der Prüfbericht umfasst Blatt 1 bis 4.

Gegen die Erteilung einer Allgemeinen Betriebserlaubnis bestehen unsererseits keine technischen Bedenken.

Der Technische Dienst Typprüfstelle Fahrzeuge/Fahrzeugteile der TÜV Rheinland Kraftfahrt GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln ist mit seinem Ingenieurzentrum Technologiezentrum Typprüfstelle, Lamsheim für die angewendeten Prüfverfahren vom Kraftfahrt-Bundesamt entsprechend EG-FGV für das Typpengehmigungsverfahren des KBA unter der Nummer KBA-P 00010-96 benannt.

Lamsheim, 18. April 2023

Laux
RN/RL

00408192.DOC