

Prüfbericht Nr. **55042508** (5. Ausfertigung)Prüfgegenstand  
HerstellerPKW-Sonderrad 8,5Jx20EH2+ Typ RC17-8520  
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 RC17  
Typ RC17-8520  
Radgröße 8,5 J x 20 EH2+  
Zentrierart Mittenzentrierung

Ausführung	Kennzeichnung Rad/ Zentrierring	Lochzahl/ Lochkreis- (mm)/ Mitten- loch-ø (mm)	Ein- press- tiefe (mm)	Rad- last (kg)	Abroll- umfang (mm)	Gültig ab Herstell- datum
W1	RC17-8520 W1/ BA17 N27 Ø72,6xØ60,1	5/108/60,1	35	850	2300	2/2008
W1	RC17-8520 W1/ BA16 N20 Ø72,6xØ63,4	5/108/63,4	35	850	2300	2/2008
W1	RC17-8520 W1/ BA16 N20 Ø72,6xØ63,4	5/108/63,4	49	850	2300	2/2008
W1	RC17-8520 W1/ BA14 N22 Ø72,6xØ65,1	5/108/65,1	35	850	2300	2/2008
W1	RC17-8520 W1/ BA11 N25 Ø72,6xØ67,1	5/108/67,1	35	850	2300	2/2008
W1	RC17-8520 W1/ BA11 N25 Ø72,6xØ67,1	5/108/67,1	49	850	2300	2/2008
O2	RC17-8520 O2/ohne Ring	5/110/65,1	37	850	2300	2/2008
D3	RC17-8520 D3/BA25 Ø66,6xØ57,1	5/112/57,1	33	850	2300	2/2008
D3	RC17-8520 D3/BA25 Ø66,6xØ57,1	5/112/57,1	45	850	2300	2/2008
D3	RC17-8520 D3/ohne Ring	5/112/66,6	33	850	2300	2/2008
D3	RC17-8520 D3/ohne Ring	5/112/66,6	45	850	2300	2/2008
W4	RC17-8520 W4/ BA17 N27 Ø72,6xØ60,1	5/114,3/60,1	38	850	2300	2/2008
W4	RC17-8520 W4/ BA17 N27 Ø72,6xØ60,1	5/114,3/60,1	45	850	2300	2/2008
W4	RC17-8520 W4/ BA15 N21 Ø72,6xØ64,2	5/114,3/64,1	38	850	2300	2/2008
W4	RC17-8520 W4/ BA15 N21 Ø72,6xØ64,2	5/114,3/64,1	45	850	2300	2/2008
W4	RC17-8520 W4/ BA13 N23 Ø72,6xØ66,1	5/114,3/66,1	38	850	2300	2/2008
W4	RC17-8520 W4/ BA13 N23 Ø72,6xØ66,1	5/114,3/66,1	45	850	2300	2/2008
W4	RC17-8520 W4/ BA13 N23 Ø72,6xØ66,1	5/114,3/66,1	45	850	2300	2/2008
W4	RC17-8520 W4/ BA12 N24 Ø72,6xØ66,6	5/114,3/66,6	38	850	2300	2/2008
W4	RC17-8520 W4/ BA12 N24 Ø72,6xØ66,6	5/114,3/66,6	45	850	2300	2/2008

Prüfbericht Nr. **55042508** (5. Ausfertigung)Prüfgegenstand  
HerstellerPKW-Sonderrad 8,5Jx20EH2+ Typ RC17-8520  
Brock Alloy Wheels Deutschland GmbH

Seite 2 von 4

Ausführung	Kennzeichnung Rad/ Zentrierring	Lochzahl/ Lochkreis- (mm)/ Mitten- loch-ø (mm)	Ein- press- tiefe (mm)	Rad- last (kg)	Abroll- umfang (mm)	Gültig ab Herstell- datum
W4	RC17-8520 W4/ BA11 N25 Ø72,6xØ67,1	5/114,3/67,1	38	850	2300	2/2008
W4	RC17-8520 W4/ BA11 N25 Ø72,6xØ67,1	5/114,3/67,1	38	850	2300	2/2008
W4	RC17-8520 W4/ BA11 N25 Ø72,6xØ67,1	5/114,3/67,1	45	850	2300	2/2008
W4	RC17-8520 W4/ AL1 Ø72,6xØ71,6***	5/114,3/71,6	38	850	2300	2/2008
X9	RC17-8520 X9 / N50 Ø76,9xØ70,1	5/115/70,2	40	850	2200	4/2008
X9	RC17-8520 X9/ N51 Ø76,9xØ71,6	5/115/71,5	40	850	2200	4/2008
X10	RC17-8520 X10/ N40 Ø76,9xØ72,6	5/120/72,6	20	850	2300	2/2008
W5	RC17-8520 W5/ ohne Ring	5/120/72,6	38	850	2200	2/2008
X10	RC17-8520 X10/ N41 Ø76,9xØ74,1	5/120/74,1	20	850	2300	2/2008
C4	RC17-8520 C4 / ohne Ring	5/127/71,6	38	820	2300	2/2008
P1	RC17-8520 P1/ ohne Ring	5/130/71,5	50	950	2300	2/2008
D5	RC17-8520 D5/ ohne Ring	5/130/84,1	38	820	2300	2/2008

\*\*\* Alu-Zentrierring, durch Einkleben fixiert

## Kennzeichnung

KBA-Nummer	47260
Herstellerzeichen	RCD Germany
Radtyp und Ausführung	RC17-8520 (s.o.)
Radgröße	8,5Jx20EH2+
Einpresstiefe	ET (s.o.)
Gießereikennzeichen	JAW
Herstellungsdatum	Monat und Jahr

## Befestigungselemente

Die zu verwendenden Befestigungselemente sowie deren Anzugsmomente sind den Verwendungsbe-  
reichsgutachten zu entnehmen.

## Prüfungen

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

Folgende Prüfungen wurden mit positivem Ergebnis abgeschlossen:

- Biegeumlaufprüfung
- Abrollprüfung
- Impactprüfung

Folgende Testdaten liegen der Impactprüfung zugrunde:

Anschluss	Ein- press- tiefe (mm)	Radlast (kg)	Reifengröße	Ort
5/108	49	850	225/30R20	TZT Lamsheim
5/114,3	45	850	225/30R20	TZT Lamsheim
5/120	20	850	225/30R20	TZT Lamsheim
5/120	38	850	225/30R20	TZT Lamsheim
5/130	35	820	225/30R20	TZT Lamsheim
5/130	50	950	225/30R20	TZT Lamsheim

Folgende Testdaten liegen der Abrollprüfung zugrunde:

Anschluss	Ein- press- tiefe (mm)	Radlast (kg)	Reifengröße	Ort
5/130	50	1000	285/55R20	TZT Lamsheim

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 15,18 kg.

### Prüfort und Prüfdatum

Die Festigkeitsprüfung des Sonderradtyps wurde im Technologiezentrum Typprüfstelle Lamsheim, ab März 2008 durchgeführt.

### Hinweise zum Sonderrad

Die Zentrierringe im Sonderrad werden in der Regel eingeklipst. Bei der Radausführung W4 mit Einpresstiefe 38 mm (Anlage 28 - 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.

**Anlagen**

Beschreibung	-	08.04.2008
	mit Änderung vom	30.05.2023
Radzeichnung	RC17-8520 Bl. 1/2	07.02.2008
	mit Änderung vom	30.05.2023
Radzeichnung	RC17-8520 Bl. 2/2	07.02.2008
	mit Änderung vom	19.03.2010
Equipment for Wheels V08.7	Stand	30.09.2021
Verwendungsbereich	Anlage 1 - 32	

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 Typgenehmigungsverfahren des KBA unter der Nummer KBA-P 00010-96 benannt.

Lamsheim, 31. Mai 2023



Wagner  
RN/BW

00410621.DOC