

Attestation for hydraulic Spreader
Bestätigung für ein hydraulischen Spreizer
Confirmation pour un ustensile hydraulique-écarter



according to/entsprechend/correspondant a` : **DIN EN 13204: September 2012**

Date of test: 08.06.2006	Version:	Tested by:	
Prüfdatum: 12.06.2009	Ausführung: 3	geprüft von:	H. BECK
Date de test: 12.06.2013	Version:	testé de:	

Manufacturer Hersteller fabricant	WEBER Hydraulik GmbH
Classification Klassifizierung classification	AS 49/710 – 20
Modell Type Modèle	SP 49
Order number Ident Nr. Numéro d` identité	5933633
Working pressure Arbeitsdruck Pression de travail	70 MPa 700 bar

The tests mentioned in this attestation have been carried out under the supervision of German Testing Institute.
Les tests décrits dans ce confirmation ont été réalisés sous surveillance de l`institut de contrôle allemand.

Die in dieser Bestätigung beschriebenen Prüfungen wurden durchgeführt unter Aufsicht des deutschen Prüfinstitutes.

TÜV SÜD Auto Service GmbH
Prüfstelle für Feuerwehrgeräte
Gottlieb-Daimler-Straße 7
D-70794 Filderstadt

Phone/Telefon: +49/(0)711/7005-310
Telefax: +49/(0)711/7005-680
e-mail: feuerwehrpruefstelle@tuev-sued.de

Result / Ergebnis / Résultat :

Above mentioned hydraulic spreader conforms to DIN EN 13204 (09/2012).

Der oben genannte hydraulische Spreizer entspricht der DIN EN 13204 (09/2012).

L` ustensile hydraulique-écarter mentionné ci- dessus correspond á DIN EN 13204 (09/2012).

This attestation applies to units conforming to this model which are manufactured in identical manner.

Diese Bestätigung gilt für Geräte, die diesem Typ entsprechen und in identischer Ausführung gefertigt werden.

Ce confirmation est valable pour des ustensiles équivalent á ce modèle qui sont fabriqués d`une qualité identique.

Date and sign for approval
Datum und Unterschrift
date et signification

Filderstadt 15.07.2013

Beck



This attestation is filed under opposite number. Please refer to this document number in your correspondence.
Ce confirmation se trouve sous le numéro ci-joint. Référez-vous, s`il vous plaît, á ce numéro á chaque correspondance.

S 06-2013
S 01-2006

Diese Bestätigung ist unter nebenstehen der Nummer abgelegt, die bei jedem Schriftwechsel mit anzugeben ist.



Prüfprotokoll SPREIZER SP 49

1. 8. Kennzeichnung

1.1	8.1	Beschriftung dauerhaft ausgeführt	Erfüllt
		Firmenname und vollständige Adresse des Herstellers	Weber Hydraulik GmbH Industriegebiet 3+4 A-4460 Losenstein
		Bezeichnung der Ausführung	SP 49 5933633
		Serien- oder Typbezeichnung	Spreizer
		Herstellungsjahr	April 2013
		Seriennummer	
		Zulässiger Druck	700 bar
		CE-Zeichen	Erfüllt
		Masse (größer 25kg)	20,30 kg
1.2	8.2	Steuereinrichtung	
		Alle Arbeitsrichtungen dauerhaft gekennzeichnet	Erfüllt
1.3	8.3	Schlauchleitungen	Erfüllt
		Schlauchhersteller	Parker
		Quartal und Jahr der Herstellung	01/2013
		Zulässiger Druck	700 bar

2. 5. Anforderungen

2.1	5.1.1.1	Allgemein	
		Risikoanalyse vom Hersteller durchgeführt	Erfüllt
		Sicherheitsanforderungen EN 982 / ISO 4413 erfüllt	Erfüllt
		EMV verträglich / Störfestigkeit	N.A
2.2	5.1.1.2	Geschwindigkeit	
		Öffnungs- und Schließzeit mindestens 2 s	Erfüllt
	5.2.1.2	Öffnungs- und Schließzeiten entsprechen Herstellerangaben (Toleranz 10%) -20°C und 55°C	Erfüllt
	5.2.1.3	Öffnungs- und Schließzyklus bis jeweils zum Nennndruck max. 80s	Erfüllt
2.3	5.1.1.3.1	Manuelle Steuereinrichtung	
		Bestandteil des Gerätes	Erfüllt
		1 Mann Bedienung	Erfüllt
		Unterschiedliche Geschwindigkeit, stufenlos	Erfüllt
		Tot-Mann-Schaltung	Erfüllt
		Bedienbar mit Handschuhe	Erfüllt
	5.1.1.3.2	Bewegrichtung entspricht Angaben auf Steuereinrichtung	Erfüllt
	5.1.1.3.3	Beharrungszustand innerhalb 0,5 s nach Betätigung und Positionssicherheit für mind. 5 min.	Erfüllt
	5.1.1.3.4	Keine Bewegung unter Nennlast größer 1% (außer Schneidgerät)	Erfüllt



2.4	5.1.1.4.1	Griffe für sicheres Tragen und Bedienen	Erfüllt
	5.1.1.4.2	Fingerschutz für Abstand < 200mm erforderlich	Erfüllt
	5.1.1.4.3	Griffanordnung muss Kontakt zu bewegenden Teilen verhindern	Erfüllt
	5.1.1.4.4.	Anzahl der Griffe in Abhängigkeit der Masse 25kg, Schwerpunkt immer unterhalb der Griffenrichtung	Erfüllt
	5.1.1.4.5	Gleichgewichtszustand 10° von Waagrechte	Erfüllt
2.5	5.1.1.5	Hydraulikflüssigkeit keine toxischen und allergische Wirkung. Flammpunkt nicht kleiner 90°C	Erfüllt
	5.2.1.1	Hydraulikflüssigkeit darf wichtige Eigenschaften zwischen -20°C und +80°C nicht ändern	Erfüllt
	5.1.1.6	Max. Masse 25kg pro Person	Erfüllt
		Tragemöglichkeit dem Vielfachen von 25kg anpassen	Erfüllt
2.6	5.1.1.7.1	Schnellkupplungen erforderlich.	Erfüllt
	5.1.1.7.2	Zu- und Rücklauf nicht vertauschbar	Erfüllt
	5.1.1.7.3	Versehendliches Entkuppeln während des Betriebs verhindern	Erfüllt
	5.1.1.7.4	Axiale Zugkraft 1000N gekuppelt. Drucklosen Zustand und unter Nenndruck je 5 min	Erfüllt
	5.1.1.7.5	Kontinuierliche Leckage während Kupplungsvorgang verhindern	Erfüllt
	5.1.1.7.6	Keine Leckage bei Nenndruck, 60s	Erfüllt
	5.1.1.7.7	Druckentlastungsmöglichkeit nach Wärmeeinfluss	Erfüllt
2.7	5.1.1.8.1	Positionssicherheit bei Druckabfall innerhalb 0,5s für mindestens 5 min	Erfüllt
2.8	5.1.10.1	Zubehörteile 1,5 fache Sicherheit (max. Kraft)	Erfüllt
	5.1.10.2	Eindeutige Anbauposition	Erfüllt
	5.1.10.3	Zugvorrichtung / Kettensatz 2 fache Sicherheit	Erfüllt
	5.1.10.4	Schutz gegen potentielle Druckverstärkung	Erfüllt

3. Weitere sonstige Angaben

Abmessungen LxBxH (mm)	Überprüfung der Herstellerangaben	Erfüllt 791x245x208
Ölvolumen		170 ccm
Gewicht	Betriebsbereit, geschlossen mit Schlauch 0,3m und Kupplung, Spitze	20,30 kg
Bewegzeiten	Herstellerangaben prüfen	Erfüllt
Messwerte	Öffnen: Schließen:	7,8 s 5,6 s
Drücke	Umlauf: Leerlauf: auf/zu Max:	38 bar 60 / 115 bar 710 bar
Aggregat	Typ:	E50 T

	Fördermenge Nieder-/Hochdruck:	- l/min
--	--------------------------------	---------

4. SPREIZER

	5.1.2	SPREIZER	
4.1	5.1.2.1	Belastbarkeit / Überlast	
	5.1.2.1.1	Spreizen 1,5 fachen zul. Druck je 60s. Druckaufbau max. 25s	1050 bar
		Spreizweg / Druckkraft	710 mm
		10%	70 mm
		50%	350 mm
		90%	680 mm
4.2	5.1.2.1.2	Zugkraft 1,5 fachen zul. Druck je 60 s. Druckaufbau max. 25s	1050 bar
		Zugweite / Zugkraft	604 mm
		10%	80 mm
		50%	300 mm
		90%	540mm
4.3	5.1.2.1.3	Außermittige Spreizkraft 1,25 fachen zul. Druck 60 s. Druckaufbau max. 25s	875bar
		50% Spreizweg	350mm
		50% Spitzenbreite	23 mm
4.4		Nach Überlast Funktionsprüfung durchführen	Erfüllt
4.5	5.1.2.2	Spreizerspitzen / - Arme	
	5.1.2.2.1	Nicht unbeabsichtigt ablösen	Erfüllt
	5.1.2.2.2	25mm Grifffläche zum Quetschen	Erfüllt
		Rundstahlprüfung: Durchmesser 10% SW, 60s bei Nenndruck. Gerät aufhängen	Erfüllt
	5.1.2.2.3	25mm Grifffläche zum Spreizen	Erfüllt
		Parallelamboss 25mm nicht herausgedrückt werden bei Nenndruck, geschlossen.	Erfüllt
4.6	5.2.2	Klassifizierung nach Tabelle 1	
	5.2.2.1	AS mind. 20kN mind. 600mm	Erfüllt
		BS mind. 50kN mind. 800mm	NA
		CS mind. 80kN mind. 500mm	NA
	5.2.2.2	Spreizkraft gemessen innerhalb 25mm von Spitze bei zulässigem Druck	Erfüllt
	5.2.2.3	Zugkraft gemessen unter Anwendung der Zugvorrichtung bei zulässigem Druck	Erfüllt
	5.2.2.4	Mindestzugkraft 60% der Nennspreizkraft	Erfüllt: 77%
	5.2.2.5	Mindestzugweite 60% der Nennspreizweite	Erfüllt: 85%
	5.2.9	Zugvorrichtung/Ketten Einzellänge mind. 1,5m und Längenverkürzung	Erfüllt

