

## Materialbescheinigung

über das verwendete und verarbeitete Material für seitliche Kennzeichenhalter der Firma IBEX GmbH

### Hauptträger

Material: S355MC

Werkstoffbezeichnung: DIN EN 10149-2:2013

Materialstärke: 6 mm

Anhang: Zertifikat Materiallieferanten


Krad-Hersteller	Krad-Typ	Artikel-Nr.	Teilekennung	Teilekennung2
Harley Davidson	Dyna-Modelle ab 2005	10000817	1040_2_11	1040_0_12
Harley Davidson	Dyna-Modelle bis 2004	10009547	2443_2_11	2443_0_12
Harley Davidson	Softail-Modelle	10000818	1058_2_11	1058_0_12
Harley Davidson	Softail-Modelle	10000819	1057_2_11	1057_0_12
Harley Davidson	Softail-Modelle	10009560	2443_2_11	2443_0_12
Harley Davidson	Softail-Modelle	10009561	2447_2_11	2447_0_12
Harley Davidson	Sportster-Modelle	10000820	1041_2_11	1041_0_12
Harley Davidson	Sportster-Modelle	10000821	1115_2_11	1115_0_12
Honda	CMX 1100 Rebel	10009746	2719_2_11	2719_2_12
Honda	CMX 500 Rebel	10009352	2572_2_11	2572_2_12
Honda	VT 600 Shadow	10000822	1060_2_11	1060_0_12
Honda	VT 750 Shadow	10000823	1063_2_11	1063_0_12
Honda	VT 750 Spirit / VT 1100 C1-C3	10000824	1059_2_11	1059_0_13
Honda	VTX 1300 / VTX 1800	10009545	2434_2_11	2434_0_13
Hyosung	GV 125 / GV 300	10009197	2477_2_11	1065_0_12
Hyosung	GV 650	10009490	2356_2_11	2356_0_12
Indian	Scout Sixty / Bobber	10009544	2354_2_11	2354_0_12
Kawasaki	VN 800	10009492	2359_2_11	2359_0_12
Kawasaki	VN 900 / VN 2000	10000825	1064_2_11	1064_0_12
Kawasaki	VN 1500 Drifter	10009491	2358_2_11	2358_0_12
Suzuki	Intruder 1500 C / VL 1800 M VZR	10000826	1039_2_11	1039_0_13
Suzuki	Intruder VS 600 / 750 / 800 / 1400	10000828	1039_2_11	1039_0_13
Suzuki	LS 650 Savage	10000827	1065_2_11	1065_0_12
Suzuki	VZ 800	10009384	2348_2_11	2348_0_12
Suzuki	VZ 800	10009385	2351_2_11	2351_0_12

Krad-Hersteller	Krad-Typ	Artikel-Nr.	Teilekennung	Teilekennung2
Triumph	Rocket III	10009494	2360_2_11	2360_0_12
Triumph	America (986 MK2)	10009383	2347_2_11	2347_0_12
Triumph	Bonneville 1200 Bobber (DV01)	10009546	2438_2_11	2438_0_13
Triumph	Bonneville T100 (908 MD)	10009383	2347_2_11	2347_0_12
Triumph	Speedmaster (908 ML/ 986 ML2)	10009383	2347_2_11	2347_0_12
Victory	Cruiser Modelle	10000834	753_1_A	753_3_A
Yamaha	XV 1700	10009497	2353_2_11	2353_0_12
Yamaha	XV 535 Virago	10009495	2361_2_11	2361_0_12
Yamaha	XV 950 R / XVS 1300	10009496	2352_2_11	2352_0_12
Yamaha	XVS 650 / 1100	10000835	1044_2_11	1044_0_12

## Wo finde ich die Teilekennung am Halter?

Je nach Modell befindet sich die Teilekennung am Halter unten links oder unterhalb der Strebe, entweder auf der linken oder der rechten Seite.



	<b>A DOKUMENTUM</b> <b>ELEKTRONIKUSAN HITELESÍTETT</b> A hiteleség ellenőrzéséhez kattintson ide	<b>THIS DOCUMENT IS DIGITALLY SIGNED AND TIMESTAMPED</b> For validation please click here
	Hitelesítő rendszer: <b>NETLOCK</b> <a href="http://www.netlock.hu">www.netlock.hu</a> <small>Szóletés:</small>	

<b>A07 Purch contract nr. / Kundenbestell nr.:</b> 5404066072		<b>Modification / Modifikation:</b> 0	
<b>A08.2 Contract No.:</b> Vertragsnummer: 0004621689/000005		<b>A03 Statement No.</b> Belegnummer: 0027372216/000005	
<b>A08.1 Order No./Item:</b> Vertragsnummer/Pos.: 0004621689/000001		<b>B01.2 Dimension standard / Massnorm:</b>  EN 10051:2010	
<b>A10</b> Delivery date / Lieferdatum: 2017.12.30		<b>A11 Date of issue /</b> <b>A11 Ausstellungsdatum:</b> 2018.01.01	
<b>THYSSENKRUPP SCHULTE GMBH</b>			
Germany,45143,ESSEN,ThyssenKrupp Allee 1.			
<b>A06.1 Customer name:</b> DUNAÚJVÁROS, VASMŰ TÉR 1-3.		<b>Quality marking / Qualitätszeichen:</b> S355MC	
<b>A06.2</b> Place of destination: Bestimmungsort: <b>THYSSENKRUPP RADEBEUL, Germany,01445,RADEBEUL,KÖTTITZER STR.110.</b>		<b>B01.1 Designation of product / Produktbezeichnung:</b> Hot rolled pickled sheets/wgw. gebeizte Tafelleche	
<b>C05</b> Place of inspection / Prüfort:		<b>B01.3</b> Class / Klasse: I.	
<b>B03</b> Supplementary requirements / Zusatzanforderungen:		<b>B04</b> Delivery terms of the product / Produkt Lieferbedingungen: Pickled oiled/Gebeizt geölt	

**IDENTIFICATION OF THE PRODUCT / PRODUKTIDENTIFIZIERUNG**

B07.1 Charge No. Ladungsnr.	C70 Steel prod. Procedure Stahlherstellungsvorfahr.	C60 Sample No. Probennummer	B07.2 Coil No. Bandnummer	B07.3 Packer nr. Zählnummer	B12 Gross weight (t) Bruttogewicht	B13 Net weight (t) Nettogewicht	Ra (µ) lower surfa. unter	Ra (µ) upper surfa. ober	Length of coil Länge d. coil	B10.1 (mm) Average thickness Durchschnittl. d. Dicke	B09 Width (mm) Breite (mm)	B10 Thickness (mm) Dicke (mm)	B11 Length (mm) Länge (mm)	B14 Total mass (t) Gesamtgewicht (t)
565979	LD	90000618459	1391520300	1391520300	2,430	2,350			2,350		1500+20	6/-0,322+0,322	3000+8,8	40,770
565980	LD	90000620231	1396780100	1396780100	2,435	2,355			2,355					
565980	LD	90000620231	1396780200	1396780200	2,430	2,350			2,350					
565980	LD	90000620231	1396780300	1396780300	2,425	2,345			2,345					
565980	LD	90000620231	1396780400	1396780400	2,425	2,345			2,345					
565980	LD	90000620231	1396780500	1396780500	2,420	2,340			2,340					
565980	LD	90000620231	1396780600	1396780600	2,425	2,345			2,345					
565980	LD	90000620231	1396780700	1396780700	0,935	0,855			0,855					
565980	LD	90000620231	1396780800	1396780800	2,420	2,340			2,340					
565980	LD	90000620231	1396780900	1396780900	2,430	2,350			2,350					
565980	LD	90000620393	1396790100	1396790100	2,435	2,355			2,355					
565980	LD	90000620393	1396790200	1396790200	2,430	2,350			2,350					
565980	LD	90000620393	1396790300	1396790300	2,425	2,345			2,345					
565980	LD	90000620393	1396790400	1396790400	2,425	2,345			2,345					
565980	LD	90000620393	1396790500	1396790500	2,425	2,345			2,345					
565980	LD	90000620393	1396790600	1396790600	2,430	2,350			2,350					
565980	LD	90000620393	1396790700	1396790700	2,435	2,355			2,355					
565980	LD	90000620393	1396790800	1396790800										

**B06** Marking of the product:  
**B06** Produktmarkierung:  
(Z04)

		Modification / Modifikation: 0 0027372216/000005																																					
		Belegnummer: C94:																																					
CHEMICAL INSPECTION CHEMISCHE PRÜFUNGEN		C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	n90	IE ave Durchschnitt	Bending Test / Biegeprobe				T <sub>H</sub>		Hardness / Härte		J Magnetic polariz/ Magnetsche polarization (T)			Total loss. P1,5T/ 50Hz (W/kg)														
Standard requirement / Normvorschrift		C	Mn	Si	S	P	N	Al	Cu	Cr	Ni	V	Nb	Ti	B	Ca	Mo	O	Zr	As	Sn	W	Co	Cev	Nb+Ti +V	SH±2.5P	H2500 A/m	H5000 A/m	H10000 A/m	Average Durchsc Hn	Type Typ	Val. Wert	Val. Wert	Val. Wert					
Contract requirement / Vertragsvorschrift													(mm)	C01	C02	C04	C51 Bend. rad. (mm)	C56 Bend angle Biegeweite	C52 Result Ergebn																				
	min:	0.12	1.50	0.500	0.020	0.025		0.015				0.200	0.090	0.150											0.000														
	max:																								0.220														
	min:	0.12	1.50	0.090	0.020	0.025		0.015			0.200	0.090	0.150											0.000															
	max:	0.06	0.71	0.010	0.009	0.009	0.007	0.082	0.074	0.048	0.028	0.001	0.022	0.001			0.003	0.004	0.004	0.002	0.006		0.19	0.024	0.032														
Heat analysis / Schmelzanalyse		0.06	0.75	0.011	0.009	0.009	0.007	0.078	0.057	0.046	0.025	0.001	0.023	0.001			0.003	0.003	0.005	0.002	0.004		0.20	0.025	0.033														
Product analysis / Produktanalyse																																							
MECHANICAL INSPECTION / MECHANISCHE PRÜFUNGEN		Tensile Test / Zugprobe												IE ave Durchschnitt	Bending Test / Biegeprobe				T <sub>H</sub>		Hardness / Härte		J Magnetic polariz/ Magnetsche polarization (T)			Total loss. P1,5T/ 50Hz (W/kg)													
Standard requirement / Normvorschrift		C01	C02	C04	C11 Yield point Streckgrenze Type	C12 Tens N/mm <sup>2</sup>	C13 Elongation / Dehnung Type %		Type %	C15 Rp/Rm %	n90	(mm)	C01	C02	C04	C51 Bend. rad. (mm)	C56 Bend angle Biegeweite	C52 Result Ergebn		Type Typ	Val. Wert	Val. Wert	Val. Wert																
	min:	3	REH	355	430	A5	23.0						4		0.5A	180																							
	max:	3	REH	355	430	A5	23.0																																
	min:	B	3	REH	415	454	A5	30.6	0.91																														
	max:																																						
	min:	D	3	REH	374	461	A5	36.1	0.81																														
	max:																																						
	min:	D	3	REH	378	454	A5	36.7	0.83																														
	max:																																						

Modification / Modifikation: 0  
A03 Statement No. **0027372216/000005**  
Belegnummer:

		IMPACT TEST / SCHLAGPROBE										C55 Other mechanical inspection Sonstige mech. Prüfungen	
		C44 Temp. °C	C01	C02	C04	C40-41 Type Tip	C42 Impact Schlag 1 J	C42 Impact Schlag 2 J	C42 Impact Schlag 3 J	C43 Average Durchsch nit J			
Standard requirement / Normvorschrift	<b>min:</b>												
	<b>max:</b>												
Contract requirement / Vertragsvorschrift	<b>min:</b>	-20	3			KV 5/300				20			
	<b>max:</b>												
<b>SAMPLE (No.)</b>		90000618459	20177080642	B	3	B	89	77	82	83			
<b>PROBENUMMER</b>		90000620231	20177083630	B	3	B	90	94	93	92			
		90000620393	20177083787	B	3	B	85	90	88	88			

Code according to EN 10168:2004

**C10** Shape of sample / Form d. Prüfstücks:

**C01** Position of the sample / Situation d. Probestücks:

**C02** Direction of samples / Richtung d. Probekörpers:

**C04** Status of samples / Zustand d. Probestücks:

**The sample is a quadratic cross-section taken from sheet in every case./In jedem Fall von Tafelblech genommener Viereck- Querschnitt Probekörper.**

2 = 10 meters from the head end / ab Collende 10m; 3 = 10 meters from the tail end / ab Collbegin 10 m; 5 = beginning of coil / Collanfang; 6 = end of coil / Collende; 7 = middle of coil / Collmitte; 8 = other / sonstige; A = CR coil beginning / KWW Collanfang; B = CR coil middle / KWW Collmitte; C = CR coil end / KWW Collende; D = CR after batch 1/ KWW nach 1. Bund

3 = L = lengthwise / Längsrichtung; 4 = T = cross / Kreuzrichtung; 5 = Z = diagonal / Querrichtung

1 = rolled / gewalzt; 2 = annealed / gegläht; 9 = normalised / normalisiert; A = CR raw material / KWW Rohmaterial; B = CR pickled / KWW gebeizt; C = CR rolled / KWW gewalzt; D = CR annealed / KWW gegläht; E = CR skin passed / KWW dressiert; F = CR finished / adjustiert

**D01** Marking and identification, surface properties, shape and dimension properties / Markierung und Identifizierung, Oberflächeneigenschaften, Form und Maßeigenschaften:

**Marking and identification, control of surface properties, measure of shape and dimensions are completed, the product complies with the contract requirement.**

**Die Überprüfung der Markierung und Identifizierung, der Oberflächeneigenschaften, Form und Maßeigenschaften wurde durchgeführt, das Produkt entspricht den Vertragsvorschriften.**

**Z01 The product complies with the contract requirements./Das Produkt entspricht den Vertragsvorschriften.**

**D51** Supplementary information / Zusatzinformationen:

1. Radioactivity: We verify that the produced and delivered products don't increase the radioactivity in environment, the radioactivity is under the normal value of 100 Bq/kg.

Radioaktivität: Wir bestätigen, daß die von uns hergestellten und gelieferten Produkte in der Umwelt keine schädlichen Strahlenbelastungen verursachen, der spezifische Gammaaktivitätswert des Produktes befindet sich unter dem akzeptieren Wert von 100 Bq/kg.

2. 1N/mm<sup>2</sup>=1MPa

.....  
Mármárosi Henrik  
Certification body  
Prüfer