



# 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 5709

Gerät: Folien zur Aufbringung auf Scheiben von Fahrzeugen

Typ: HP BLACK

Inhaber der ABG: BRUXSAFOL Folien GmbH  
DE-97762 Hammelburg

Hersteller: XPEL, Inc.  
US-San Antonio, TX 78216

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

Die genehmigte Einrichtung erhält das Prüfzeichen

 **D 5709**

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 5709

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 HP BLACK, dürfen zum nachträglichen Aufbringen an der Innenseite von Fahrzeugscheiben aus Einscheibensicherheitsglas, die für die Sicht des Fahrzeugführers nicht von Bedeutung sind, nach folgenden Merkmalen gefertigt werden:

Art des Werkstoffes: Polyesterfolie (PET)

Dicke der Folie: 0,05 mm ± 20%

Anzahl der Schichten: 2

Färbung der Folie: grau  
in den Varianten:  
HP BLACK 5  
HP BLACK 15  
HP BLACK 20  
HP BLACK 35  
HP BLACK 50

Aufbau der Folie: farblose, kratzfeste Oberflächenbeschichtung (clear hardcoat)  
farblose, extrudierte PET - Folie  
farbloser Laminierkleber auf Acrylbasis  
farblose, metallisierte, extrudierte PET – Folie  
farbloser, druckempfindlicher Dauer - Montagekleber auf Acrylbasis

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.



# Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

3

Nummer der ABG: D 5709

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.

Im Übrigen gelten die im beiliegenden Prüfzeugnis des Prüflaboratoriums für Sicherheitsglas im Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen vom 30.04.2019 festgehaltenen Angaben.

Flensburg, 03.06.2019

Im Auftrag

Marc Fischer



Anlagen:

Nebenbestimmungen und Rechtsbehelfsbelehrung  
Prüfbericht Nr. 411008408 des Prüflaboratoriums für Sicherheitsglas im Materialprüfungsamt  
Nordrhein-Westfalen vom 30.04.2019  
und Entwurf zur TA Nr. 29, Abschnitt 3.8