



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg



MITTEILUNG

ausgestellt von:
Kraftfahrt-Bundesamt

über die Erweiterung einer Genehmigung
für einen Radtyp nach der Regelung Nr. 124 einschließlich Änderung Nr. 00
Ergänzung 03

COMMUNICATION

issued by:
Kraftfahrt-Bundesamt

concerning the extension of an approval
of a wheel type, pursuant to Regulation No. 124 including amendment No 00
supplement 03

Genehmigungsnummer: **E1*124R00/03*1974*04**

Approval number:

1. Radhersteller:
Wheel manufacturer:
Superior Industries Leichtmetallräder Germany GmbH
DE-67098 Bad Dürkheim
2. Typbezeichnung des Rades:
Wheel type designation:
VEC 707
- 2.1 Kategorie der Nachrüsträder:
Category of replacement wheels:
Dimensionsgleiche Nachrüsträder
Pattern part replacement wheels
- 2.2 Werkstoff:
Construction material:
Aluminiumlegierung
Aluminium alloy



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

2

Genehmigungsnummer: **E1*124R00/03*1974*04**

Approval number:

- 2.3 Fertigungsverfahren:
Method of production:
Gegossene Räder
Casted wheels
- 2.4 Kennung der Felgenkontur:
Rim contour designation:
7 J
- 2.5 Einpresstiefe des Rades:
Wheel inset/outset:
Siehe Punkt 0.7 des Prüfberichtes
See item 0.7 of the test report
- 2.6 Radbefestigung:
Wheel attachment:
Gemäß Angaben im Verwendungsbereich des Prüfberichtes
According to the indications given in the range of application of the test report
- 2.7 Maximale Radlast und Abrollumfang:
Maximum wheel load and respective theoretical rolling circumference:
Siehe Punkt 0.9 des Prüfberichtes
See item 0.9 of the test report
3. Name und Anschrift des Herstellers:
Manufacturer's name and address:
Superior Industries Leichtmetallräder Germany GmbH
DE-67098 Bad Dürkheim
4. Gegebenenfalls Name und Anschrift des Vertreters des Herstellers:
If applicable, name and address of manufacturer's representative:
Entfällt
Not applicable
5. Datum, an dem das Rad für die Genehmigungsprüfung vorgeführt wurde:
Date on which the wheel was submitted for approval tests:
Siehe Punkt 2.4.2. des Prüfberichtes
See item 2.4.2. of the test report
6. Technischer Dienst, der die Prüfungen für die Genehmigung durchführt:
Technical Service responsible for carrying out the approval test:
TÜV Nord Mobilität GmbH & Co. KG Institut für Fahrzeugtechnik und Mobilität
DE-45307 Essen



Kraftfahrt-Bundesamt

DE-24932 Flensburg

3

Genehmigungsnummer: **E1*124R00/03*1974*04**

Approval number:

7. Datum des Gutachtens des Technischen Dienstes:
Date of test report issued by the Technical Service:
05.08.2024
8. Nummer des Gutachtens des Technischen Dienstes:
Number of report issued by that service:
CE-000294-E0-413
9. Bemerkungen:
Remarks:
**Es gelten die im o.g. Gutachten nebst Anlagen festgehaltenen Angaben.
The indications given in the above mentioned test report including its annexes shall apply.**
10. Die Genehmigung wird **erweitert**
Approval is **extended**
11. Grund (Gründe) für die Erweiterung der Genehmigung (falls zutreffend):
Reason(s) for the extension (if applicable):
**Aktualisierung des Verwendungsbereiches
Update of the range of application**

**Aktualisierung der Radausführungen
Update of the wheel designs**
12. Ort: **DE-24932 Flensburg**
Place:
13. Datum: **28.08.2024**
Date:
14. Unterschrift: **Im Auftrag**
Signature:


Dirk Hansen



Typ / Type : **VEC 707**
Hersteller / *Manufacturer* : **Superior Industries Leichtmetallräder
Germany GmbH**

Prüfbericht Test Report

Gemäß dem Übereinkommen über die
Annahme Einheitlicher Technischer
Vorschriften für Radfahrzeuge,
Ausrüstungsgegenstände und Teile, die in
Radfahrzeuge(n) eingebaut und/oder
verwendet werden können, und die
Bedingungen für die gegenseitige
Anerkennung von Genehmigungen, die
nach diesen Vorschriften erteilt wurden

*Agreement concerning the adoption of uniform
technical prescriptions for the wheeled
vehicles, equipment and parts which can be
fitted and/or be used on wheeled vehicles and
the conditions for reciprocal recognition of
approvals granted on the basis of these
prescriptions*

Einheitliche Bedingungen für die Genehmigung von Rädern für Personenkraftwagen und ihre Anhänger

Uniform provisions concerning the approval of wheels for passenger cars and their trailers

ECE-R 124

zuletzt ergänzt:
Ergänzung Nr. 03 vom 07.01.2022

as last amended

entfällt

not applicable

Genehmigungsstand <i>Approval status</i>	
ECE	Genehmigungsnummer <i>Number of approval</i>
	E1 124R-001974

Typ / Type : **VEC 707**
Hersteller / Manufacturer : **Superior Industries Leichtmetallräder
Germany GmbH**

0. Allgemeine Angaben
General

- 0.1. Fabrikmarke (Firmenname des Herstellers) *Make (trade name of manufacturer)* : **Superior Industries Leichtmetallräder
Germany GmbH**
- 0.2. Typbezeichnung des Rades *Wheel type* : **VEC 707**
- 0.3. Kategorie der Nachrüsträder *Category of replacement wheels* : **Dimensionsgleiches Nachrüstrad**
- 0.4. Werkstoff *Construction material* : Aluminiumlegierung
aluminum alloy
- 0.5. Fertigungsverfahren *Method of production* : einteilig gegossenes Leichtmetallrad
(Einzelheiten siehe Technische Beschreibung)
- 0.6. Kennung der Felgenkontur *Rim contour designation* : **7Jx17H2**
- 0.7. Einpresstiefe des Rades *Wheel inset* : siehe Übersicht Punkt 1.1,
see point 1.1 (table)
- 0.8. Radbefestigung *Wheel attachment* : Es werden die vom Fahrzeughersteller für
Leichtmetallräder vorgesehenen
Radbefestigungselemente verwendet. Das
Anzugdrehmoment ist der Technischen
Beschreibung der Räder zu entnehmen.
- 0.9. Maximale Radlast und zugeordneter theoretischer Abrollumfang *Maximum load capacity and respective theoretical rolling circumference* : siehe 1.1
see point 1.1 (table)

Typ / Type : **VEC 707**
 Hersteller / Manufacturer : **Superior Industries Leichtmetallräder
 Germany GmbH**

0.10 Name und Anschrift des Herstellers : **Superior Industries Leichtmetallräder
 Germany GmbH**
Manufacturer's name and address **Gustav-Kirchhoff-Strasse 10
 67098 Bad Dürkheim**

0.11 Gegebenfalls Name und Anschrift des Vertreters des Herstellers : -
If applicable, name and address of manufacturer's representative

**1.0 Prüfgegenstand
Testobject**

1.1 Ausführung
Version

Ausführungsbezeichnung	LZ/LK	BS	ML	ET	RF	FR	AU	IMP	HD	BM
NQ 2	5/114,3	BS2	Z 66,10	35	148	740	2200	195/55R17	04/2021	
V2	5/112	BS6	57,06	40	147	760	2200	195/55R17	06/2020	
MG3	5/112	BS7	57,10	41	147	760	2200	195/55R17	05/2023	
P8	5/108	BS1	65,05	42	149.70	740	2200	195/55R17	04/2021	
V2	5/112	BS6	57,06	45	150	760	2200	195/55R17	06/2020	
FO1	5/108	BS3	63,40	47,5	152.50	740	2200	195/55R17	02/2022	
FO1	5/108	BS3	63,40	50	150	740	2200	195/55R17	06/2020	
L1	5/114,3	BS4	67,10	53	150	700	2040	195/55R17	04/2021	

R124_E1*124R00/03*1974*04

Typ / Type : **VEC 707**
 Hersteller / Manufacturer : **Superior Industries Leichtmetallräder
 Germany GmbH**

LK	Lochkreis (Radbefestigung) <i>pitch circle diameter</i>	in mm
LZ	Lochzahl (Radbefestigung) <i>number of holes</i>	
BS	Befestigungssitz <i>code of fixing seat</i>	siehe Tabelle unten
ML	Mittenlochdurchmesser <i>center hole diameter</i> (Z= für Zentrierring / <i>Centerring ring</i>)	in mm
ET	Einpresstiefe / <i>offset</i>	in mm
RF	Radflanschdurchmesser <i>Wheel hub surface</i>	in mm
FR	max. zulässige Radlast <i>max. wheel load</i>	in kg
AU	max. zulässiger Abrollumfang <i>max. tyre circumference</i>	in mm
IMP	Kleinster geprüfter Impactreifen <i>smallest tested Impact tyre</i>	
HD	ab Herstellungsdatum <i>since production date</i>	Monat und Jahr
BM	Bemerkungen <i>remarks</i>	-

BS	Art <i>Fixing type</i>	Zentriersitz <i>type centering seat</i>	Bolzenloch- durchmesser in mm <i>Bolt hole diameter</i>	zyl. Maß des Bolzenlochs in mm <i>cyl. Measure of bolt hole</i>
BS1	Schrauben/Muttern	Flachbund	13	16,50
BS2	Schrauben/Muttern	Kegel 60°	15	6
BS3	Schrauben/Muttern	Kegel 60°	15	9
BS4	Schrauben/Muttern	Kegel 60°	15	10
BS6	Schrauben/Muttern	Kugel Ø25,6 mm	15	7,70
BS7	Schrauben/Muttern	Kegel 60°	15	4,1

1.2 Radkennzeichnung
Wheel marking
 vorgeschriebene
 Kennzeichnungen
Mandatory markings

**auf der Stylingseite
 (außen)**

**auf der
 Anschlussseite
 (innen)**

Name oder Warenzeichen des : -
 Herstellers
Manufacturer name or trade mark

ANZIO

Kennung der Rad- oder : -
 Felgenkontur
Wheel or rim contour designation

Typ / Type : **VEC 707**
 Hersteller / Manufacturer : **Superior Industries Leichtmetallräder
 Germany GmbH**

Einpresstiefe <i>Wheel insert</i>	: -	z.B. ET45
Herstelldatum <i>Date of manufacture</i>	: -	Monat und Jahr
Teilenummer - Ausführungsbezeichnung <i>Wheel / rim part number – versions marking</i>	: -	VEC 707
Genehmigungszeichen <i>Approval mark</i>	: E1 124R-001974	-
zusätzliche Kennzeichnungen <i>additional markings</i>	: -	
Herstellungsland <i>county of manufacture</i>	: -	POLAND
Gießereikennzeichen <i>foundry identification</i>	: -	SPP
Japanisches Prüfzeichen <i>Japanese test mark</i>	: -	JWL
Typzeichen <i>German approval mark</i>	KBA 53309	
Lochkreis <i>PCD</i>	-	z.B. Lk 112
Ausführung <i>Wheel version</i>		z.B. V2

1.3 Bemerkungen
Remarks :

2.1. Prüfbedingungen
Test conditions

2.1.1. Meß- und Prüfeinrichtungen
*Equipment for measuring and
testing* : Die Prüfungen wurden auf Anlagen durchgeführt,
die den Anforderungen der Regelung entsprechen.
The equipment, on which the tests were carried
out, fulfilled the requirements of the regulation.

2.1.2. Prüfplan
Test plan

<input checked="" type="checkbox"/> einteilige Räder Aluminiumlegierung	<input type="checkbox"/> einteilige Räder Magnesiumlegierung
<input type="checkbox"/> nachgebaute Nachrüsträder	<input checked="" type="checkbox"/> dimensionsgleiche Nachrüsträder

Typ / Type : **VEC 707**
 Hersteller / Manufacturer : **Superior Industries Leichtmetallräder
 Germany GmbH**

Art der Prüfung	Ergebnis der Prüfung
Korrosionsprüfung nach Anhang 5	positiv
Umlaufbiegeprüfung nach Anhang 6	positiv
Abrollprüfung nach Anhang 7	positiv
Impact-Test nach Anhang 8	positiv
Anbau am Fahrzeug Abschnitt 2 des Anhang 10	positiv, Seriengröße an der Vorder- und Hinterachse
Allgemeine Anforderungen	

2.1.3 Bemerkungen : Die Korrosionsprüfungen nach Anhang 5 wurden aufgrund von den unterschiedlichen
Remarks Lacksystemen exemplarisch an verschiedenen Radtypen durchgeführt.

2.2 Einzelheiten der vom Technischen Dienst durchgeführten Prüfungen
Details regarding test conducted by the technical service

2.2.1 Korrosionsprüfung : siehe Korrosionsprüfberichte lt. Punkt 3.5 der
Corrosion test Firma Superior Industries.

2.2.2 Umlaufbiegeprüfung : siehe Festigkeitsbericht
Rotating bending test TÜV NORD, Nr. RP-005418-D0-413

2.2.3 Abrollprüfung : siehe Festigkeitsbericht
Rolling test TÜV NORD, Nr. RP-005418-D0-413

2.2.4 Impact-Test : siehe Festigkeitsbericht
Impact test TÜV NORD, Nr. RP-005418-D0-413

2.2.5 Wechseltorsionstest : nicht erforderlich
Alternating torque test

Typ / Type : **VEC 707**
Hersteller / Manufacturer : **Superior Industries Leichtmetallräder
Germany GmbH**

- 2.2.6 Anbauprüfung und Dokumentation (Anhang 10 Punkt „2. Zusätzliche Vorschriften“):
Vehicle fitment checks and documentation (Appendix 10, Paragraph „2. Additional Requirements“) : siehe Anlage Verwendungsbereich
- 2.2.6.1 Überprüfung des Rotationsprofils des Rades
Wheel calliper check : Die Kontur des Rotationsprofil des Nachrüstrad des Fahrzeugherstellers lag nicht vor. Der Überprüfung erfolgte deshalb unter Zugrundelegung von an im Verkehr befindlichen Fahrzeugen gewonnenen Daten. Die unter 2.1 des Anhangs 10 der Regelung definierten Kriterien werden eingehalten.
- 2.2.6.2 Überprüfung der Belüftungslöcher
Ventilation holes check : sind in ausreichender Form und Größe vorhanden
- 2.2.6.3 Radbefestigungselemente
Wheel fixing : Es werden Radbefestigungsteile für Leichtmetallräder des Fahrzeugherstellers oder die des Radherstellers verwendet. Die Anforderungen entsprechend Punkt 2.3. des Anhangs 10 werden erfüllt.
Das Anzugsmoment ist dem Verwendungsbereich bzw. der Bedienungsanleitung des FZ-Herstellers zu entnehmen. Die Radbefestigungsteile müssen nach einer Fahrtstrecke von 50 km nachgezogen werden. Dies soll vorzugsweise mit einem kalibrierten Drehmomentschlüssel erfolgen.
- 2.2.6.4 Vorstehende Außenkanten
External projections : entsprechen der ECE 26
- 2.2.7 allgemeine Anforderungen
General requirements : siehe technische Radbeschreibung des Radherstellers
- 2.2.8 Bemerkungen
Remarks : Die Werkstoffuntersuchung nach Anhang 4 wurde durch den Hersteller durchgeführt.

Typ / Type : **VEC 707**
Hersteller / Manufacturer : **Superior Industries Leichtmetallräder
Germany GmbH**

**2.3 Bewertung von durch den
Hersteller bereitgestellter
Unterlagen**
*Evaluation of Documents provided
by the manufacturer*

Radzeichnungen
Drawings of the wheel : Die vorgelegten Zeichnungen entsprechen den in
der ECE Regelung 124 beschriebenen
Anforderungen.

Technische Beschreibung
Technical discription : Die Technische Beschreibung entspricht den in der
ECE Regelung 124 beschriebenen Anforderungen.

2.3.1 Angaben zu Verwendung und
Anbau
(Verwendungsbereichsdarstellung
*Vehicle characteristics
(description of application range)*) : Der in der Anlage dargestellte
Verwendungsbereich wurde durch den
technischen Dienst definiert.
Die Anforderungen entsprechend der
Festlegungen des Anhangs 10 Punkte 1.2
Fahrzeugmerkmale, 1.3 zusätzliche Merkmale und
1.4 Nähere Angaben zur Anbauanleitung werden
erfüllt.

2.3.2 Werkstoffprüfungen nach
Anhang 4
Material Test according to Annex 4 Die Durchführung der nach den Festlegungen des
Anhangs 4 vorgesehenen Prüfungen wurde durch
den Hersteller dokumentiert. Die entsprechend der
Regelung vorgeschriebenen Prüfungen wurden
durchgeführt.

2.3.3 Bemerkungen
Remarks : -

Typ / Type : **VEC 707**
Hersteller / Manufacturer : **Superior Industries Leichtmetallräder
Germany GmbH**

2.4. Allgemeine Angaben
Other information

2.4.1 Ort der Prüfung : Die Festigkeitsprüfungen wurden durch den
Place of testing TÜV Nord, Geschäftsstelle Essen,
Schönscheidstraße 28, D-45307 Essen,
durchgeführt.

Werkstoffuntersuchung / Materialprüfung
wurden durch den Hersteller, Superior
Industries Production Poland Sp.z o.o., Ul.
Ignacego Moscickiego 2, PL-37-45, Stalowa
Wola (Polen) durchgeführt.

Die Korrosionsprüfungen fanden bei der
Superior Industries statt.

2.4.2 Datum der Prüfung : Die Prüfungen beim TÜV NORD fanden im Juli
Date of testing 2020, April 2021, März 2022 und Juni 2023 statt.
Die Prüfungen bei Superior Industries Production
Poland Sp.z o.o., Ul. Ignacego Moscickiego 2, PL-
37-45, Stalowa Wola (Polen) fanden von März
2021 bis April 2021 statt.
Die Prüfungen bei Superior Industries fanden im
April 2013, August und November 2018, Januar
2019 statt.

2.4.3 Bemerkungen :
Remarks

3. Anlagen
Appendices

1. Liste der Änderungen : -
List of modifications

Typ / Type : **VEC 707**
Hersteller / Manufacturer : **Superior Industries Leichtmetallräder
Germany GmbH**

-
- | | | | | |
|----|--|---|---|---|
| 2. | Radzeichnungen
<i>Drawings</i> | : | Leichtmetallrad
Zeichnungsnr.
5247
5248
5249
5250 | Zeichnungsdatum
19.03.2024
19.03.2024
19.03.2024
19.03.2024 |
| | | | Nabenkappe
Zeichnungsnr.
4777 | Zeichnungsdatum
14.12.2017 |
| | | | Radschraube
Zeichnungsnr.
3810
3023 | 25.10.2012
25.06.2010 |
| 3. | Technische Beschreibung
<i>Technical discription</i> | : | siehe Anlage: Fa. Superior Industries vom
05.08.2024 | |
| 4. | Werkstoffprüfungen nach
Anhang 4
<i>Material Test according to
Annex 4</i> | : | Materialprüfbericht, Superior Industries, Nr.
01/Anzio/2021, vom 25.03.2021 | |
| 5. | Korrosionsprüfung
nach Anhang 5
<i>Corrosion Test
according to Annex 5</i> | : | Korrosionsprüfungen wurden durchgeführt:
Lackierungen durch Superior Industries:

Nr. 01/ATS/2019, vom 23.01.2019
Nr. 02/ATS/2019, vom 23.01.2019
Nr. 06/UPP/2018_ST, vom 02.08.2018
Nr. 04/Alutec/2018, vom 30.11.2018
Nr. 05/Alutec/2013, vom 12.04.2013 | |
| 6. | Umlaufbiegeprüfung nach
Anhang 6
<i>Fatigue strength Test
according to Annex 6</i>
Abrollprüfung nach Anhang 7
<i>Rimrolling Test
according to Annex 7</i>
Impactprüfung nach Anhang 8
<i>Impact Test
according to Annex 8</i> | : | Festigkeitsprüfbericht TÜV NORD, Nr. RP-
005418-D0-413, vom 16.06.2023 | |

Typ / Type : **VEC 707**
 Hersteller / Manufacturer : **Superior Industries Leichtmetallräder
 Germany GmbH**

7. Verwendungsbereich
 nach Anhang 10
*Application according to
 Annex 10*

		Verwendungsbereiche	Seiten	Datum
ET 35				
ANLAGE	5	(NISSAN 5/114,3/66; ET35; 114,3 NQ 2/ ohne Ring)	2	08.06.2021
ANLAGE	5a	(RENAULT 5/114,3/66; ET35; 114,3 NQ 2/ ohne Ring)	4	12.07.2023
ANLAGE	5b	(MITSUBISHI 5/114,3/66; ET35; 114,3 NQ 2/ ohne Ring)	2	12.07.2023
ET 40				
ANLAGE	1	(AUDI 5/112/57; ET40; 112 V2/ ohne Ring)	2	08.06.2021
ANLAGE	1a	(SEAT 5/112/57; ET40; 112 V2/ ohne Ring)	3	08.06.2021
ANLAGE	1b	(SKODA 5/112/57; ET40; 112 V2/ ohne Ring)	3	05.08.2024
ANLAGE	1c	(VW 5/112/57; ET40; 112 V2/ ohne Ring)	3	05.08.2024
ET 41				
ANLAGE	8	(MG 5/112/57; ET41; 112 MG3/ ohne Ring)	2	16.06.2023
ET 42				
ANLAGE	3	(CITROEN 5/108/65; ET42; 108 P8/ ohne Ring)	3	12.07.2023
ANLAGE	3a	(OPEL 5/108/65; ET42; 108 P8/ ohne Ring)	2	12.07.2023
ANLAGE	3b	(PEUGEOT 5/108/65; ET42; 108 P8/ ohne Ring)	3	08.06.2021
ET 45				
ANLAGE	2	(AUDI 5/112/57; ET45; 112 V2/ ohne Ring)	2	08.06.2021
ANLAGE	2a	(SEAT 5/112/57; ET45; 112 V2/ ohne Ring)	2	08.06.2021
ANLAGE	2b	(SKODA 5/112/57; ET45; 112 V2/ ohne Ring)	3	12.07.2023
ANLAGE	2c	(VW 5/112/57; ET45; 112 V2/ ohne Ring)	3	08.06.2021
ANLAGE	2d	(MG 5/112/57; ET45; 112 V2/ ohne Ring)	2	12.07.2023
ET 47,5				
ANLAGE	7	(FORD 5/108/63,3; ET47,5; 108 FO1/ ohne Ring)	2	02.05.2022
ET 50				
ANLAGE	4	(FORD 5/108/63,3; ET50; 108 FO1/ ohne Ring)	5	08.06.2021
ANLAGE	4a	(VOLVO 5/108/63,3; ET50; 108 FO1/ ohne Ring)	4	08.06.2021
ET 53				
ANLAGE	6	(HYUNDAI 5/114,3/67; ET53; 114,3 L1/ ohne Ring)	3	12.07.2023
ANLAGE	6a	(KIA 5/114,3/67; ET53; 114,3 L1/ ohne Ring)	3	08.06.2021

R124 E1*124R00/03*1974*04

Typ / Type : **VEC 707**
Hersteller / Manufacturer : **Superior Industries Leichtmetallräder
Germany GmbH**

4. Schlussbescheinigung
Statement of conformity

Der in diesem Prüfbericht und den zugehörigen Anlagen beschriebene Typ entspricht der o.a. Prüfspezifikation.

The type described in this test report and the appendices attached are in compliance with the Test Specification mentioned above.

Dieser Prüfbericht umfasst die Seiten 1 bis 13.

Dieser Prüfbericht darf nur vom Auftraggeber und nur in vollem Wortlaut vervielfältigt und weitergegeben werden. Eine auszugsweise Vervielfältigung und Veröffentlichung des Prüfberichtes ist nur nach schriftlicher Genehmigung des Prüflaboratoriums zulässig.

The Test Report comprises pages 1 to 13.

The Test Report shall be reproduced and published in full only and by the client only. It shall be reproduced partially with the written permission of the Test Laboratory only.

PRÜFLABORATORIUM
TEST LABORATORY

TÜV NORD Mobilität GmbH & Co. KG - Institut für Fahrzeugtechnik und Mobilität,
Schönscheidtstraße 28, 45307 Essen

akkreditiert von der Akkreditierungsstelle des Kraftfahrt-Bundesamtes,
accredited by accreditation authority of Kraftfahrt-Bundesamt,
Bundesrepublik Deutschland
Federal Republic of Germany

Geschäftsstelle, Essen

05.08.2024

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'J. Karwig'.

Karwig

Typ / Type : **VEC 707**
Hersteller / *Manufacturer* : **Superior Industries Leichtmetallräder
Germany GmbH**

Liste der Änderungen
List of modifications

Anlage Appendix	1
--------------------	---

Einzelheiten zum Antrag vom
More details for application of

	Datum	
	Date	
Es wird berichtigt <i>Correction of</i>	: -	
Es wird geändert <i>Modification of</i>	: Anlagen 1b, 1c Zeichnung 5247, 5248, 5249, 5250 und Radbeschreibung	
Es wird hinzugefügt <i>Addition of</i>	: -	
Es entfällt <i>Deletion of</i>	: -	

R124 E1*124R00/03*1974*04

Gutachten zur Genehmigung von Rädern für Pkw und ihre Anhänger
nach ECE-Regelung 124

ECE Genehmig. Nr. :

E1 124R-001974

Gutachten Nr. :

CE-000294-E0-413

Anlage-Nr. :

2d

Seite :

1 / 2

Hersteller :

Superior Industries Leichtmetallräder Germany
GmbH

Typ :

VEC 707



Technische Daten, Kurzfassung

Raddaten

Radtyp:	VEC 707
Art des Rades:	einteiliges Leichtmetall-Rad
Handelsmarke:	ANZIO
Montageposition:	Vorder-und Hinterachse
Radausführung:	V2
Radgröße:	7Jx17H2
Rad-Einpresstiefe:	45 mm
Lochkreisdurchmesser:	112 mm
Lochzahl:	5
Mittenlochdurchmesser:	57,06 mm
Zentrierart:	Mittenzentrierung
Zentrierring:	ohne Ring
geprüfte Radlast:	760 kg
bei Reifenabrollumfang:	2200 mm

Allgemeine Anforderungen

Im Fahrzeug vorgeschriebene Fahrzeugsysteme, z.B. Reifendruckkontrollsysteme, müssen nach Anbau der Räder funktionsfähig bleiben.

Verwendungsbereich

Fahrzeughersteller oder Marke : **MG**

Radbefestigung			
Fahrzeugtyp(en)	Beschreibung der Befestigungsteile	Zubehör-Kit	Anzugsmoment
EP22-L	Radschraube M14x1,5 Schaftlänge 30mm, Kugel Ø25,6 mm	MP74a	120 Nm

Gutachten zur Genehmigung von Rädern für Pkw und ihre Anhänger
nach ECE-Regelung 124

ECE Genehmig. Nr. : **E1 124R-001974**

Gutachten Nr. : **CE-000294-E0-413**

Anlage-Nr. : **2d**

Seite : **2 / 2**

Hersteller : **Superior Industries** Leichtmetallräder Germany
GmbH

Typ : **VEC 707**



Typ(en):		ABE / EG-Genehmigung(en):	
EP22-L		e4*2018/858*00053*..	
Motorleistung (kW)	Handelsbezeichnungen	zulässige Reifengrößen vorne und hinten , ggf. Auflagen	Auflagen und Hinweise
73	MG MG5 Electric (KOMBI)	215/50R17	A03)A05)A06)A10) A93a)

Auflagen und Hinweise

A03) Die Räder dürfen nur an Fahrzeugvarianten / -Versionen verwendet werden, bei denen die Raddimension als Serienradgröße im COC-Papier genannt ist, und nur in Verbindung mit der dort genannten Serienreifengröße.

Die mindestens erforderlichen Geschwindigkeitsbereiche und Tragfähigkeiten der zu verwendenden Reifen sind den Fahrzeugpapieren zu entnehmen. Die Verwendbarkeit von Schneeketten ist der Betriebsanleitung des Fahrzeugs zu entnehmen oder wird durch eine Auflage im Gutachten erlaubt.

A05) Es sind nur schlauchlose Reifen mit Gummi -oder Metallventilen zulässig. Die Ventile müssen den Normen DIN, E.T.R.T.O. oder TRA entsprechen, sollen möglichst kurz sein und dürfen nicht über die Radkontur hinausragen.

A06) Zur Befestigung der Räder dürfen nur die in der Tabelle Radbefestigung den Fahrzeugtypen zugeordneten Befestigungsteile verwendet werden. Sofern nicht anders angegeben, sind nur die vom Radhersteller mitzuliefernden Befestigungsteile zu verwenden.

A10) Die Räder dürfen an der Außenseite (Designseite) nur mit Klebegewichten und an der Innenseite mit Klebe- oder Klammerngewichten ausgewuchtet werden. Je nach Bremsausstattung kann die Anbringung von Wuchtgewichten unterhalb des Felgentiefbetts und/oder der Felgenschulter eingeschränkt sein.

A93a) Die Verwendung von feingliedrigen Schneeketten, die nicht mehr als 9 mm aufliegen, ist nur auf den Rädern der Vorderachse zulässig (siehe auch Bedienungsanleitung des Fahrzeugherstellers).

Die Anlage Nr. **2d** mit den Blättern 1 bis 2 hat nur Gültigkeit in Verbindung mit dem Gutachten für die Räder Typ VEC 707 des Auftraggebers **Superior Industries Leichtmetallräder Germany GmbH**.

Geschäftsstelle Essen, **12.07.2023**

Damit Sie lange Freude an Ihren ANZIO Leichtmetallrädern haben, beachten Sie bitte die folgenden Pflegehinweise. Einflüsse wie Bremsstaub, Schmutz, Feuchtigkeit, Salz und Steine lassen sich nicht vermeiden, aber ihre Auswirkung auf die Felgen lässt sich durch sorgfältige Pflege beseitigen oder minimieren.

Reinigungsintervalle

Bleiben Verschmutzungen längere Zeit auf der Felge haften, kann dies zu Dauerschäden führen. Deshalb empfehlen wir Reinigungsintervalle von höchstens zwei Wochen. Dabei sollten die Räder außen und innen gründlich von allen Verschmutzungen befreit werden. In der Winterzeit sollten die Felgen einmal pro Woche gereinigt werden. Kleine Lackschäden sind unbedingt sofort mit Klarlack auszubessern, um eine unterwandernde Korrosion zu vermeiden.

Reinigungsmittel

Warmes Wasser mit Spülmittel oder Auto-Shampoo sind die Mittel der Wahl. Sollten Sie sich für Felgenreiniger entscheiden, beachten Sie unbedingt die Herstellerangaben und die vorgegebene Einwirkzeit. Verzichten Sie auf säure-, laugen- oder alkoholhaltige Reinigungsmittel, da diese den Lack und eventuell auch das Bremssystem in Mitleidenschaft ziehen können.

Reinigungstipps

- 1 Um ein Eintrocknen des Reinigers zu vermeiden, sollten die Felgen bei der Reinigung kalt sein
- 2 Verwenden Sie nur saubere und weiche Schwämme oder Bürsten
- 3 Aggressive Reinigungsgegenstände und -mittel wie Stahlwolle oder Scheuersand sind bei einer Reinigung von Leichtmetallfelgen fehl am Platz
- 4 Falls Sie sich für einen Felgenreiniger entscheiden, überschreiten Sie auf keinen Fall dessen maximale Einwirkzeit
- 5 Nach dem Reinigungsvorgang ist der Reiniger gründlich abzuwaschen
- 6 Zu einer sorgfältigen Reinigung gehören immer auch die Innenseiten
- 7 Bessern Sie Lackschäden sofort aus, um Oxidation zu verhindern
- 8 Mit handelsüblicher Felgenversiegelung sorgen Sie im Übrigen für zusätzlichen Schutz, aber auch hier sind unbedingt die Herstellerangaben zu beachten
- 9 Autowaschanlagen mit härteren Bürsten sollten Sie meiden

Die Nichtbeachtung dieser Pflegehinweise führt nicht zum generellen Verlust der Garantieansprüche, kann aber zu Beschädigungen der Leichtmetallfelgen führen, die nach den vorstehenden Garantiebedingungen nicht unter die Garantie fallen.

Garantieausfall bei der so genannten „optischen Radaufbereitung“!

Einige Werkstätten bieten eine optische Rad- oder Felgenaufbereitung an und versprechen damit Schäden am Rad zu reparieren. Dieser Vorgang ist ein schwerer Eingriff in die Beschaffenheit und Festigkeit einer Felge, z. B. durch spanende Verfahren oder starke Erhitzung, und führt deshalb zum Erlöschen der Garantie! Aus Sicherheitsgründen raten wir dringend von der optischen Radaufbereitung ab.

Bad Dürkheim, 13.05.2019

Hersteller:

 SUPERIOR INDUSTRIES

Superior Industries Production Poland Sp. z o.o.
ul. Ignacego Mościckiego 2
37-450 Stalowa Wola
Poland

Tel.: +48 158782502
Fax: +48 158782519
E-Mail: kundenservice@supind.com

WWW.ANZIOWHEELS.COM

To ensure your ANZIO alloy wheels bring you lasting enjoyment, please observe the following instructions. While brake dust, dirt, moisture, salt, stones and other hazards are unavoidable, it is possible to prevent or at least minimize any damage through appropriate wheel care.

Regular cleaning

If dirt remains on the wheel for an extended period, this can lead to permanent damage. For this reason, we recommend regular cleaning, at intervals of no more than two weeks. Thoroughly clean both the outside and the inside of the wheel to remove all dirt. In winter, the wheels should be cleaned once a week. Minor damage (chipping) to the paint finish should be repaired using clear coat (varnish) to prevent corrosion of the underlying, surrounding material (filiform corrosion).

Cleaning agents

We recommend warm water with detergent (dish soap) or car shampoo. If you decide to use specialist wheel cleaner, please strictly observe the manufacturer's instructions, especially regarding application time. Do not use cleaners that contain acids, alkalis or alcohols, as these can negatively impact the paint finish and possibly even the car's braking system.

Advice on cleaning

- 1 When being cleaned, the wheels should be cold to prevent the cleaner from drying out
- 2 Use clean and soft sponges and brushes only
- 3 Do not use aggressive cleaning agents or materials, such as steel wool or scouring sand
- 4 If you decide to use a specialist wheel cleaner, do not under any circumstances exceed the maximum recommended exposure/application time
- 5 Once cleaning is complete, rinse off the cleaner thoroughly
- 6 Thorough cleaning should always include the inner-facing surfaces of the wheel
- 7 Repair damage to the paint finish immediately to prevent oxidation
- 8 Standard wheel sealant can be employed for added protection, but again be sure to comply with the manufacturer's instructions
- 9 Please avoid using car washes that feature rigid or hard brushes

Failure to follow these instructions does not generally nullify the product warranty in its entirety, but can lead to damage to the alloy wheels that, in accordance with the applicable terms and conditions, are not covered by the warranty.

Invalidation of warranty in the event of refurbishment

Some repair shops offer alloy wheel refurbishment, restoration or similar services, and promise to repair damage to the wheel. These services have a serious impact on the wheel's attributes and strength, for example entailing machining or heat treatment. As a result, the use of these or similar services invalidates the product warranty. For safety reasons, we strongly advise against the use of such services.

Bad Dürkheim, Germany, May 13, 2019

Manufacturer:



Superior Industries Production Poland Sp. z o.o.
ul. Ignacego Mościckiego 2
37-450 Stalowa Wola
Poland

Tel.: +48 158782502
Fax: +48 158782519
E-Mail: customerservice@supind.com

Prosimy o konserwowanie Twoich felg aluminiowych ANZIO zgodnie z poniższymi wskazówkami, aby mogły one być źródłem Twojej satysfakcji przez długi czas. Takie czynniki, jak pył z klocków hamulcowych, brud, wilgoć, sól i kamienie, są co prawda nie do uniknięcia, ale staranna konserwacja może usunąć lub zminimalizować skutki ich oddziaływania na felgi.

Interwały czyszczenia

Zanieczyszczenia długo zalegające na felgach mogą prowadzić do trwałych uszkodzeń. Dlatego zalecamy czyszczenie felg przynajmniej raz na dwa tygodnie. Należy przy tym dokładnie usuwać wszystkie zanieczyszczenia zewnętrzne i wewnętrzne. W okresie zimowym felgi należy czyścić raz w tygodniu. Drobne uszkodzenia lakieru należy bezwzględnie natychmiast naprawiać lakierem bezbarwnym, aby zapobiec rozwojowi korozji.

Środki czyszczące

Środkami czyszczącymi z wyboru są ciepła woda ze środkiem myjącym lub szampony samochodowe. Jeżeli zdecydujesz się na stosowanie środka do czyszczenia felg, zwróć koniecznie uwagę na dane producenta i zalecany czas oddziaływania. Nie stosuj środków zawierających kwasy, zasady lub alkohol, ponieważ mogą one uszkodzić lakier i ewentualnie także elementy układu hamulcowego.

Czyszczenie felg - wskazówki konserwacyjne

- 1 Podczas czyszczenia felgi powinny być zimne. Zapobiegnie to zasychaniu środka czyszczącego.
- 2 Do czyszczenia felg używaj tylko czystych i miękkich gąbek lub szczotek.
- 3 Stosowanie przyrządów i środków czyszczących o agresywnym działaniu, jak wełna stalowa lub piasek do szorowania, są niewskazane do czyszczenia felg aluminiowych.
- 4 Jeżeli zdecydujesz się na stosowanie środka do czyszczenia felg, w żadnym wypadku nie przekraczaj jego maksymalnego czasu oddziaływania.
- 5 Po zastosowaniu środka do czyszczenia felg dokładnie splucz go.
- 6 Staranne czyszczenie felg zawsze obejmuje także ich strony wewnętrzne.
- 7 Uszkodzenia lakieru usuwaj natychmiast, aby zapobiec utlenianiu.
- 8 Dostępnym w handlu woskiem do felg możesz zapewnić im dodatkową ochronę, ale także w tym przypadku musisz bezwzględnie przestrzegać wskazówek producenta.
- 9 Unikaj myjni samochodowych z twardszymi szczotkami.

Nieprzestrzeganie powyższych wskazówek nie prowadzi generalnie do utraty uprawnień z tytułu gwarancji, ale może doprowadzić do uszkodzeń felg, które zgodnie z zamieszczonymi wyżej warunkami gwarancji nie są objęte gwarancją.

“Optyczna renowacja felg“ powoduje wygaśnięcie gwarancji

Niektóre warsztaty oferują optyczną renowację kół lub felg i obiecują naprawę uszkodzeń tym sposobem. Takie procesy są poważną, wpływającą na jakość i wytrzymałość felg ingerencją, np. przez obróbkę skrawaniem lub silne rozgrzewanie, i dlatego powodują wygaśnięcie gwarancji! Ze względów bezpieczeństwa z naciskiem odradzamy dokonywanie optycznej renowacji felg.

Bad Dürkheim, 13.05.2019

Producent:

 SUPERIOR INDUSTRIES

Superior Industries Production Poland Sp. z o.o.
ul. Ignacego Mościckiego 2
37-450 Stalowa Wola
Poland

Tel.: +48 158782502
Fax: +48 158782519
E-Mail: customerservice@supind.com

WWW.ANZIOWHEELS.COM