

**Attestation for hydraulic hand pump
Bestätigung für eine Hydraulikhandpumpe
Certificat pour un agrégat hydraulique**



Auto Service

according to/entsprechend/correspondant a` : **DIN EN 13204: März 2005**

Date of test: 18.06.2009 Version: 1 Tested by: H. BECK
Prüfdatum: 18.06.2009 Ausführung: 1 geprüft von:
Date de test: Version: testé de:

Manufacturer Hersteller Fabricant	Weber Hydraulik GmbH
Classification Klassifizierung Classification	STO
Modell Type Modèle	V400 ECO
Order number Ident Nr. Numéro d' identité	593.685.3
Working pressure Arbeitsdruck Pression de travail	15 MPa 1 x 3,0 l/min 70 MPa 1 x 0,6 l/min

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

Die in diesem Prüfzertifikat 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 power pack conforms to DIN EN 13204 (03/2005).

Die oben genannte Hydraulikaggregat entspricht der DIN EN 13204 (März 2005).

L'agrégat hydraulique mentionné ci-dessus correspond á DIN EN 13204 (03/2005).

This certificate applies to units conforming to this model which are manufactured in identical manner.
Ce certificat est valable pour des ustensiles équivalents á ce modèle qui sont fabriqués d'une qualité identique.
Ser.No: 1213

Dieses Prüfzeugnis gilt für Geräte, die diesem Typ entsprechen und in identischer Ausführung gefertigt werden. Ser. Nr: 1213

Date and sign for approval
Datum und Unterschrift
date et signification

Filderstadt 18.01.2010

Beck



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

PP 04 - 2009

Dieses Zertifikat ist unter nebenstehen der Nummer abgelegt, die bei jedem Schriftwechsel mit anzugeben ist.

Messprotokoll Pumpenaggregate V400 ECO

8. Kennzeichnung

8.1	Beschriftung dauerhaft ausgeführt	Erfüllt
	Herstellernamen und Adresse	Weber Losenstein
	Bezeichnung	V400 ECO 593.685.3
	Herstellungsjahr	2009
	Seriennummer	1213
	Zulässiger Druck	700 bar
	CE-Zeichen	Erfüllt
	Masse (größer 25kg)	
8.2	Steuereinrichtung	
	Arbeitsrichtungen dauerhaft gekennzeichnet	
8.3	Schlauchleitungen	
	Schlauchhersteller	Parker
	Quartal und Jahr der Herstellung	01/2009
	Zulässiger Druck	700 bar
8.4	Geräusche bei Pumpenaggregaten	Erfüllt
8.5	Masse Handpumpe	

5. Anforderungen allgemein

5.1.1.1	Risikoanalyse vom Hersteller durchgeführt	
	EN 982 erfüllt	
	EMV verträglich	
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
5.1.1.5	Hydraulikflüssigkeit keine toxischen und allergische Wirkung. Flammpunkt 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	
	Tragemöglichkeit dem Vielfachen von 25kg anpassen	Erfüllt
5.1.1.7.1	Schnellkupplungen erforderlich.	Erfüllt
5.1.1.7.2	Zu- und Rücklauf nicht vertauschbar	Erfüllt
5.1.1.7.3	Versehentliches Entkuppeln während des Betriebs verhindern	Erfüllt
5.1.1.7.4	Axiale Zugkraft 1000N gekuppelt. Drucklos und unter Nenndruck	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

5.1.10	Zubehörteile für 1,5 fache max. Kraft Zugvorrichtungen/Ketten Sicherheitsfaktor 2 Genaue Ausrichtung in der vorgesehenen Position am Gerät Schutz gegen potentielle Druckverstärkung	
--------	--	--

Abmessungen	Überprüfung der Herstellerangaben	Erfüllt
Gewicht	Betriebsbereit, Kraftstoff- und Hydraulikbehälter voll sowie Hydraulikkupplungen montiert	17,02kg
Fördermenge	Herstellerangaben prüfen Niederdruck: Hochdruck:	15MPa 3,0l/min 70MPa 0,6l/min



5.1.6.11	Seitliche Bewegung von max. 300mm	Erfüllt mit Gummifüßen
	Innerhalb 5 min	
	Vollgas ohne Last	
	Leerlauf ohne Last	
5.1.6.12	Einfüllöffnung für Treibstoff und Hydrauliköl	Erfüllt
	Überlauf beim Befüllen muss vermieden werden – gut zugänglich und einsehbar	Erfüllt
5.1.11	Geräusche	Erfüllt
	Geräusche müssen so niedrig wie möglich gehalten werden	
	Konstruktiv	
	Schutzmaßnahmen	
	Angabe von Geräuschwerten	84 dB(A)
5.2.6.1	Kennzeichnung nach Arbeitsmodus	
	STO Einzelantrieb	Erfüllt
	ATO Alternativantrieb (wechselseitig)	
	MTO Simultanantrieb (gleichzeitig)	
5.2.6.2	Primärantriebe müssen innerhalb 1 min starten	Erfüllt
	0-1000m Höhe	Erfüllt
	0-95% Luftfeuchte	Erfüllt
5.2.6.3	Treibstoffvorrat für mind. 1 Stunde Vollgas, alle Geräte angeschlossen u. Neutralstellung	Erfüllt
5.2.6.4	Start von Primärantrieb innerhalb 60 s nach Kippen um 90° nach jeder Seite und einer Verweilzeit von 10 s.	Erfüllt
	D1	3s
	D2	3s
	D3	3s
	D4	3s
5.2.6.5	Sicherer Betrieb mit max. Geräteanzahl bei: -20°C +55°C	Erfüllt Erfüllt
	Neigung 20° nach jeder Seite D	Erfüllt
	D1	
	D2	
	D3	
	D4	

Anforderungen

5.1.6 Pumpenaggregate

5.1.6.1	Überdruckventil für zul. Druck (+/- 10%) 5 mal max. Druck anfahren und 10s halten. P1 P2 P3 P4 P5	Erfüllt 704 bar 702 bar 696 bar 706 bar 698 bar
	Gegen missbräuchliche Verstellung geschützt.	Erfüllt
5.1.6.2	Elektrische Einrichtungen müssen EN 60204-1 entsprechen	
5.1.6.3	30° Neigung siehe Bild 12 Glatte abgestrichene Betonoberfläche Alle 4 Seiten Primärantrieb abgeschaltet Zeit: je 60 s Nicht kippen Keine Undichtheit Nicht Rutschen / Bewegen	Erfüllt Erfüllt Erfüllt mit Gummifüße
5.1.6.4	Wärmeerzeugende Teile müssen durch feste Schutzeinrichtung abgedeckt werden	Erfüllt
5.1.6.5	Elektrische Bauteile mindestens Schutzart IP44	
5.1.6.6	Rotierende Teile benötigen Berührschutz	Erfüllt
5.1.6.7	Notstopp oder vergleichbare Einrichtung	Erfüllt
5.1.6.8	Schalter, Choke, Notstopp müssen Einbauteil von Aggregat sein	Erfüllt
5.1.6.9	Druckbelastete Teile müssen 1,5 fache zulässigen Druck 60s standhalten	Erfüllt 1050 bar
5.1.6.10	Hydraulikbehälter: Füllstandsanzeige für Min und Max Inhalt	Erfüllt



5.2.6.6	Dauertest 30min mit 10 Zyklen (2 min ohne Druck und 1min max. Druck) Zyklus 1: Zyklus 10:	P1: 712 bar P10: 706 bar
5.2.6.7	Hydraulikvorratsbehälter braucht Nachfülleinrichtung	Erfüllt
5.2.6.8	Gerät an – und abkoppeln innerhalb 30s bei max. Drehzahl des Primärtriebs Zeit je Vorgang:	Erfüllt Je 3s

Bemerkungen:

Automatische Drehzahlregelung durch Staudruckveränderung. Modul wird einfach an bestehendes V400 angebaut. Bei Tieftemperaturen -20°C keine Drehzahlregelung.

Filderstadt 18.01.2010

Prüfer: Beck

