

Afgegeven:	Treedt in werking:	Geldigheid: tot nader order
Rechtsgrondslag: Voertuigenwet (82/2021) artikel 16, paragraaf 7; artikel 44, lid 5; artikel 48, lid 5; artikel 49, lid 3; artikel 66, paragraaf 8;		
Ten uitvoer gelegde EU-wetgeving: Voertuigenwet (82/2021), hoofdstukken 10-11		
Details van de aanpassing: De verordening van het Finse Agentschap voor vervoer en communicatie van 10 februari 2021 inzake technische voorschriften voor en de typegoedkeuring van auto's met spijkerbanden (TRAFICOM/220809/03.04.03.00/2019) wordt ingetrokken.		

Technische voorschriften voor en typegoedkeuring van spijkerbanden voor voertuigen

1	Toepassingsgebied	2
2	Definities	2
3	Algemene voorschriften voor spijkerbanden en spikes waarvoor geen typegoedkeuring nodig is	4
4	Typegoedkeuring van spijkerbanden	4
4.1	Voorschriften, test en grenswaarden bij combinaties van spike en band.....	4
4.2	Typegoedkeuringsmerk op een band en uitbreiding van de goedkeuring.....	7
4.3	Controle van de conformiteit van de productie.....	7
5	Typegoedkeuring van spikes	8
5.1	Voorschriften voor typegoedgekeurde spikes en aantal spikes.....	8
5.2	Meting van de punctiekracht van een spike in een band voor personenvoertuigen...	8
5.3	Meting van de punctiekracht van een spike in een band voor bedrijfsvoertuigen....	10
5.4	Typegoedkeuringsmerk op een band en uitbreiding van de goedkeuring.....	10
5.5	Controle van de conformiteit van de productie.....	10
6	Aanvraag tot typegoedkeuring van een spike of een combinatie van spike en band	11
7	Overgangsbepalingen en het verstrekken van informatie over de norm	11

LIJST VAN TABELLEN

<i>Tabel 1</i>	<i>Maximaal toelaatbare wegdekslijtage tijdens de verschillende fasen van de uitvoering van de verordening:.....</i>	<i>5</i>
<i>Tabel 2</i>	<i>Voorschriften betreffende de uitsteeklengte van spikes voor typegoedkeuring en het in de handel brengen van een combinaties van spikes en band overeenkomstig de voorschriften inzake wegdekslijtage van fase A of A+:.....</i>	<i>5</i>

BIJLAGEN

Bijlage 1 Gedetailleerde voorschriften voor tests op het gebied van wegdekslijtage
Bijlage 2 Deze metingen worden bij ten minste 0,02 % van de jaarlijkse productie van de combinaties van spike en band verricht voor elke geproduceerde bandenmaat. De metingen worden echter elk jaar bij ten minste twee banden van elke geproduceerde bandenmaat verricht. De resultaten van de metingen en tests ter verificatie van de kwaliteit worden jaarlijks aan de typegoedkeuringsinstantie meegedeeld, of binnen een termijn van twee weken indien bij de metingen of tests non-conformiteit wordt vastgesteld;
Bijlage 43 Model voor testrapporten
Bijlage 54 Kennisgevingsformulier voor typegoedkeuring

1 Toepassingsgebied

Met deze verordening vervaardigt het Finse Agentschap voor vervoer en communicatie op grond van de voertuigenwet (82/2021) de bepalingen inzake de technische voorschriften voor spikes en spijkerbanden die zijn toegestaan voor gebruik op de weg en over de technische methoden die worden gebruikt om de conformiteit van spikes aan te tonen.

Tenzij in deze verordening anders is bepaald, gelden voor de controle van de conformiteit van de productie van spikes en combinaties van spike en band afzonderlijke bepalingen.

Bovendien bevat dit reglement nadere bepalingen over de verslagen van de erkende deskundige en over de inhoud van het testcertificaat.

De verordening zal van toepassing zijn op de typegoedkeuring van spikes voor banden van voertuigen van de categorieën M en N en aanhangwagens daarvan en op de typegoedkeuring van spijkerbanden voor deze voertuigcategorieën. Bovendien wordt deze verordening toegepast bij het waarborgen van de conformiteit van de productie van de betreffende spikes en spijkerbanden. De algemene voorschriften in deze verordening die van toepassing zijn op spijkerbanden en de erin aangebrachte spikes, gelden voor alle banden die bestemd zijn voor wegverkeer, tenzij overeenkomstig de regeling een afzonderlijke typegoedkeuring is verleend voor de spike of de combinatie van spike en band. De voorschriften van deze verordening zijn echter niet van toepassing indien de spikes of ~~met~~ spijkerbanden bestemd zijn voor gebruik op lichte autonome voertuigen voor goederentransport, een fiets of aanhangwagen daarvan, op een trekker met een door de constructie bepaalde maximumsnelheid van niet meer dan 40 km/u, op een machine of op een aanhangwagen van een trekker of werkmachine.

Het verlenen van de typegoedkeuring is afhankelijk van de voorwaarde dat de aanvrager van de goedkeuring een door een erkende deskundige opgesteld testrapport indient over de naleving van de voorschriften van deze verordening voor de band-spikecombinatie of, als alternatief, het in de band gebruikte spiketype. Bij banden van klasse C3 kan de typegoedkeuring ook uitsluitend voor het type spike worden verleend.

2 Definities

Voor de toepassing van deze verordening wordt verstaan onder:

(1) “*spike*”: een uitrustingsstuk dat is ontworpen om te worden gebruikt op een voertuigband die op het loopvlak van de band kan worden gemonteerd bij de fabricage van de band of daarna, met als doel de tractie van de band op ijzige oppervlakken te verbeteren;

2) “*spijkerband*”: een voertuigband waarvan in het loopvlak spikes zijn aangebracht

- (3) **“wegdekslijtagetest”**: het testen van een band met spikes overeenkomstig norm SFS 7503:2022:en of volgens een testmethode die voldoet aan de nationale criteria die gelijkwaardig zijn aan de criteria van die norm en die in een EER-land zijn vastgesteld;
- 4) *“lengte van de rolomtrek van een band”*: de afstand (in m) die een nieuwe, belaste band in één omwenteling aflegt, zoals gedefinieerd in de desbetreffende publicatie van de in bijlage 6, aanhangsel 4, bij VN/ECE-reglement nr. 117 bedoelde Europese normalisatie-instelling voor banden;
- 5) *“uitsteeklengte van een spijker”*: de loodrecht gemeten afstand (in mm) tussen het niveau van het loopvlak rond een in een band aangebrachte spike en het uiteinde van die spike;
- 6) *“statische punctiekracht”*: de kracht die op de meetkop wordt uitgeoefend wanneer een meetinstrument loodrecht tegen het uiteinde van een spike in een band wordt gedrukt totdat de spike tot op het niveau van het loopvlak is ingedrukt;
- 7) *“teststeen”*: een steen die bij het meten van de wegdekslijtage wordt gebruikt en tijdens de test wordt blootgesteld aan slijtage door de spijkerbanden;
- 8) *“referentiesteen”*: een steen die bij het meten van de wegdekslijtage als benchmark voor de teststeen wordt gebruikt, tijdens de test wordt de referentiesteen bewaard onderwater in een recipiënt en niet blootgesteld aan slijtage door de spijkerbanden;_
- (9) *“personenautoband”*: een band van klasse C1 zoals gedefinieerd in wijzigingenreeks 02 van VN-Reglement 117;
- (10) *“bedrijfsvoertuigband”*: banden van klasse C2 of C3 zoals gedefinieerd in wijzigingenreeks 02 van VN/ECE-Reglement nr. 117;
- 11) *“type combinatie van spike en band”*: in verband met de typegoedkeuring van een spijkerband, een reeks combinaties van spike en band waarbij de spijkerbanden onderling niet verschillen wat betreft de volgende essentiële kenmerken:
- naam van de bandenfabrikant
 - bandenklasse (C1 of C2)
 - bandstructuur, indien het verschil een negatief effect heeft op de slijtage van het wegdek
 - loopvlakpatroon
 - spikes
 - ~~spikemodel en -naam;~~
 - materialen waaruit de spikes zijn vervaardigd
 - belangrijkste afmetingen en massa van de spikes
 - maximumaantal spikes per meter rolomtrek van de band voor de bandenmaten die onder het type combinatie van spike en band vallen
 - streefwaarde van de uitsteeklengte van de spikes;
- 12) *“type spikes”*: spikes die onderling niet verschillen wat betreft de volgende essentiële kenmerken:
- modelnaam
 - naam van fabrikant
 - materialen waaruit ze zijn vervaardigd
 - afmetingen
 - massa

~~13) "Kaderverordening": Verordening (EU) 2018/858 van het Europees Parlement en de Raad betreffende de goedkeuring van en het markttoezicht op motorvoertuigen en aanhangwagens daarvan en van systemen, onderdelen en technische eenheden die voor dergelijke voertuigen zijn bestemd, tot wijziging van Verordeningen (EG) nr. 715/2007 en (EG) nr. 595/2009 en tot intrekking van Richtlijn 2007/46/EG.~~

3 Algemene voorschriften voor spijkerbanden en spikes waarvoor geen typegoedkeuring nodig is

De voorschriften van dit artikel zijn van toepassing tenzij typegoedkeuring vereist is voor spikes of combinaties van banden-spikes.

Een spijkerband mag maximaal 50 spikes per meter rolomtrek bevatten. Een band die is ontworpen voor een voertuig van categorie L, ~~een fiets~~ of een licht elektrisch voertuig of een aanhangwagen van dergelijke voertuigen, mag echter niet meer dan 100 spikes per meter rolomtrek van de band bevatten.

Op banden van een voertuig waarvan de voor de indeling gebruikte maximummassa ten hoogste 3 500 kg bedraagt, mogen spikes worden aangebracht met een maximummassa van 3,0 g. In dit geval mag de gemiddelde uitsteeklengte van de spikes na het aanbrengen ervan op de band niet meer dan 2,0 mm bedragen. Evenzo mogen op banden van een voertuig waarvan de voor de indeling gebruikte maximummassa meer dan 3 500 kg bedraagt, spikes met een maximummassa van 5,0 g worden gebruikt en mag de gemiddelde uitsteeklengte ervan na het aanbrengen op de band niet meer dan 2,5 mm bedragen.

4 Typegoedkeuring van spijkerbanden

4.1 Voorschriften, test en grenswaarden bij combinaties van spike en band

De typegoedkeuring van een combinatie van spike en band voor C1-banden voor personenauto's en C2-banden voor bedrijfsvoertuigen is gebaseerd op een test op slijtage op de weg die is uitgevoerd overeenkomstig de SFS 7503:2022:en-norm of een nationale meetmethode die aan die norm voldoet en is vastgesteld in een EER-land, tenzij hieronder of in bijlage 1 anders is vermeld. De meetresultaten worden gerapporteerd overeenkomstig het rapportagemodel in de bijlage: 3 en de bijbehorende voorwaarden.

Voor de typegoedkeuring van een combinatie van spike en band dient op basis van het testverslag, die voor de desbetreffende tests is aangesteld, te kunnen worden gewaarborgd dat de combinatie van spike en band aan de voorschriften van onderhavige regeling voldoet. Tijdens de De typegoedkeuring van een combinatie van spike en band ~~geldens~~ onderhevig aan de in tabel 1 vastgestelde testgrenswaarden voor de wegdekslijtage, afhankelijk van het ~~desbetreffende draagvermogen van de band (L/Li-klasse), en aan de vereisten van tabel 2 voor combinaties van spikes en banden gebruikt voor de test.~~

De houder van de typegoedkeuring zorgt ervoor dat alle door hem geproduceerde varianten van de ~~combinatie~~ combinaties van spike en band van het desbetreffende type, ~~alsmede dat het produceert, de hiervoor gebruikte spikes en~~ de kwaliteit van de spikemontage, aan de voorschriften van onderhavige regeling voldoen. Wanneer een combinatie van spikes en band in overeenstemming met de verordening in de handel wordt gebracht, dient deze ook te voldoen aan de voorschriften inzake de uitsteeklengte van de spike in tabel 2.

Tabel 1 Maximaal toelaatbare wegdekslijtage tijdens de verschillende fasen van de uitvoering van de verordening (referentie gecorrigeerde gemiddelde slijtage per lijn teststenen):

Draagvermogen van de band	fase A (200 passages)	fase A+ (200 passages)
Draagvermogen van minder dan 600 kg	0,9 g	Minst gunstige band: Grenswaarde [g] = $(0,0152 \times LI) - 0,4848$
Draagvermogen van 600-800 kg	1,1 g	
Draagvermogen van meer dan 800 kg	1,4 g	
Band van klasse C2	1,8 g	Minst gunstige band: Grenswaarde [g] = $(0,0076 \times LI) + 0,7$

Tabel 2 Voorschriften betreffende de uitsteeklengte van spikes voor typegoedkeuring en het in de handel brengen van een combinatie van spikes en band overeenkomstig de voorschriften inzake wegdekslijtage van fase A of A+:

a) <u>De maximaal toelaatbare afwijking voor gemiddelde uitsteeklengte van spikes ten opzichte van de door de fabrikant gespecificeerde doeluitsteeklengte mag niet groter zijn dan (%)</u>	<u>$\pm 10 \%$</u>
b) <u>De maximaal toelaatbare afwijking van de uitsteeklengte van een individuele spike ten opzichte van de gemiddelde uitsteeklengte van de spikes van de band in kwestie mag niet groter zijn dan (%)</u>	<u>$\pm 30 \%$</u>
c) <u>In afwijking van punt a) mag, indien de fabrikant een doeluitsteeklengte van minder dan 0,5 mm heeft opgegeven, de maximaal toelaatbare afwijking van de gemiddelde uitsteeklengte van de spikes van de band ten opzichte van de doeluitsteeklengte niet groter zijn dan (mm)</u>	<u>$\pm 0,1 \text{ mm}$</u>

De gemiddelde uitsteeklengte van de spikes wordt bepaald zoals beschreven in norm SFS 7503:2022:en op basis van 20 opeenvolgende spikes van de band.

Er wordt in de eerste plaats aangenomen dat het resultaat van de test van de wegdekslijtage ten minste 10 % kleiner is dan de maximaal toegestane grenswaarde voor wegdekslijtage in tabel 1. In alle andere gevallen wordt voor de verlening van de typegoedkeuring vereist dat het resultaat van twee opeenvolgende tests van de wegdekslijtage bij de desbetreffende combinatie van spike en band niet hoger is dan de maximaal toegestane grenswaarde voor wegdekslijtage.

De minimum-, maximum- en gemiddelde punctiekracht van de te testen banden worden vóór de test op de wegdekslijtage en na de uitsteekproef van de spikes gemeten. De meetomstandigheden en -procedures zijn dezelfde als in de leden a.5, a.6 en b.1 tot en met b.3. van artikel 5.2. Bij het meten van de punctiekrachten is de bandenspanning in overeenstemming met tabel 1 van norm SFS 7503:2022:en.

Naleving van de voorschriften en grenswaarden van fase A:

Voor typegoedkeuring in overeenstemming met de grenswaarden voor uitvoeringsfase A (tabel 1) van deze verordening worden voor elke betreffende klasse van draagvermogen voor de desbetreffende spijkerbanden, de banden getest die conform bijlage 1 de meest courante bandenmaat op de markt vertegenwoordigen.

Naleving van de voorschriften en grenswaarden van fase A+:

Bij een test van de wegdekslijtage die wordt uitgevoerd in overeenstemming met de grenswaarden van fase A+ (tabel 1), mag het in de test gebruikte voertuig alleen door zijn vooras worden aangedreven. Bij het testen van C2-banden van een bedrijfsvoertuig mag echter ook een testvoertuig waarvan alleen de achtersas aan de aandrijving is gekoppeld als testvoertuig worden gebruikt.

Voor typegoedkeuring volgens de A+-grenswaarden voor de uitvoering van deze verordening wordt ten minste één type combinatie van band-spike getest (een type dat als het meest ongunstig wordt beschouwd voor het meten van wegdekslijtage). De typegoedkeuring wordt verleend op basis van de testresultaten van de minst gunstige combinatie.

De band die voor de meting van de wegdekslijtage als de minst gunstige optie wordt beschouwd, is in de eerste plaats de band uit dezelfde categorie met het hoogste aantal spikes per meter rolomtrek, tenzij de andere band door de erkende deskundige of de typegoedkeuringsinstantie als minder gunstig wordt beschouwd. Indien banden van twee of meer bandenmaten van dezelfde bandencategorie worden geselecteerd voor tests op basis van bovengenoemd aantal spikes, wordt de band met het grootste aantal in het winterverkeer in Finland in gebruik zijnde banden op het moment van typegoedkeuring geselecteerd voor tests.

4.2 Typegoedkeuringsmerk op een band en uitbreiding van de goedkeuring

Voordat een combinatie van band en spike met typegoedkeuring in de handel wordt gebracht, wordt op de zijkant of het loopvlak van de band een typegoedkeuringsmerk aangebracht dat voldoet aan het model in ~~de~~ bijlage 2, en bevat dat etiket de merken voor de desbetreffende typegoedkeuring. Misleidende en ongerechtvaardigde typegoedkeuringsmerken zijn verboden. De sticker wordt kan worden verwijderd wanneer de bandenstudcombinatiecombinatie van spike en band op de velg is geïnstalleerd.

Overeenkomstig afdeling 51, eerste lid, van de voertuigenwet stelt de houder van de typegoedkeuring de goedkeuringsinstantie in kennis van elke wijziging van een voertuig, systeem, onderdeel, technische eenheid, voertuigdeel of uitrustingsstuk, waarvoor typegoedkeuring is verleend. De typegoedkeuring van een combinatie van band en spike kan op basis van een afzonderlijke aanvraag worden verlengd, mits het type combinatie band en spike door de uitbreiding niet verandert.

4.3 Controle van de conformiteit van de productie

De kaderverordening en bijlage IV bij die verordening, en de bepalingen van de verordening betreffende de controle van de conformiteit van de productie van een voertuig, systeem, onderdeel, technische eenheid, voertuigdeel of uitrustingsstuk, worden toegepast als procedures om de conformiteit van de productie van een combinatie van band en spike waarvoor typegoedkeuring is verleend, te waarborgen, tenzij anders voorgeschreven door de wet.

Als alternatief kan de fabrikant, met instemming van de typegoedkeuringsinstantie, op basis van een schriftelijk verslag of een ander passend verslag aantonen dat aan de voorwaarden van de eerste beoordeling is voldaan.

De houder van het typegoedkeuringscertificaat zorgt ervoor dat voor elk type combinatie van spike en band ten minste uitsteekproefmetingen door de productie worden uitgevoerd om de kwaliteit van de productie te waarborgen. Deze metingen worden bij ten minste 0,02 % van de jaarlijkse productie van de combinaties van spike en band verricht voor elke geproduceerde bandenmaat. De metingen worden echter elk jaar bij ten minste twee banden van elke geproduceerde bandenmaat verricht. De resultaten van de metingen en tests ter verificatie van de kwaliteit worden jaarlijks aan de typegoedkeuringsinstantie meegedeeld, of binnen een termijn van twee weken indien bij de metingen of tests non-conformiteit wordt vastgesteld.

Bovendien zorgt de houder van het typegoedkeuringscertificaat ervoor dat, wanneer monsters of proefstukken voor het type test in kwestie niet-conform zijn gebleken, nieuwe bemonstering en tests worden uitgevoerd. In dergelijke gevallen worden alle nodige maatregelen genomen om ervoor te zorgen dat het productieproces in overeenstemming wordt gebracht met het goedgekeurde type en om te voorkomen dat niet-conforme producten in de handel worden gebracht.

5 Typegoedkeuring van spikes

5.1 Voorschriften voor typegoedgekeurde spikes en aantal spikes

Een band met spikes in de betekenis van dit artikel mag maximaal 50 spikes per meter rolomtrek van de band omvatten.

In fase A van de uitvoering van deze verordening wordt voor de typegoedkeuring van een spike vereist dat, voor banden van personenauto's, de statische punctiekracht, gemeten bij een uitsteeklengte van 1,2 mm, ten hoogste 120 N bedraagt en de massa van de spike ten hoogste 1,1 g. Voor een band van klasse C2 voor bedrijfsvoertuigen mag de bovenvermelde punctiekracht maximaal 180 N bedragen en de massa maximaal 2,3 g, en voor een band van klasse C3 voor bedrijfsvoertuigen respectievelijk 340 N en 5,0 g, gemeten bij een uitsteeklengte van 1,5 mm.

In fase A+ van de uitvoering van deze verordening wordt voor de typegoedkeuring van een spike vereist dat, voor banden van personenauto's, de statische punctiekracht, gemeten bij een uitsteeklengte van 1,2 mm, maximaal 120 N bedraagt en de massa van de spike maximaal 1,0 g bedraagt. Voor een band van klasse C2 voor bedrijfsvoertuigen mag bovengenoemde punctiekracht, gemeten bij een uitsteeklengte van 1,2 mm, maximaal 180 N bedragen en de massa maximaal 2,1 g. Voor een band van klasse C3 voor bedrijfsvoertuigen mag de punctiekracht maximaal 340 N bedragen en de massa maximaal 5,0 g, gemeten bij een uitsteeklengte van 1,5 mm. Wanneer een band voorzien van een typegoedgekeurde spike in overeenstemming met de verordening op de markt wordt gebrabarcht, mag de gemiddelde uitsteeklengte van alle geplaatste spikes niet groter zijn dan 1,4 mm voor klasse C1- en C2-banden en maximaal 1,8 mm voor klasse C3-banden. De uitsteeklengte van een individuele spike mag niet meer dan 20 % groter zijn dan de gemiddelde uitsteeklengte van de spikes van die band.

Spikemassa's, krachten en uitsteeklengtes worden gemeten door een erkende deskundige die over adequate en geschikte meetapparatuur beschikt en gekwalificeerd is om de metingen uit te voeren.

5.2 Meting van de punctiekracht van een spike in een band voor personenvoertuigen

De punctiekracht van spikes voor personenautobanden wordt gemeten met spikes die op de juiste manier zijn geïnstalleerd in de winterbanden van twee winterbanden voor personenauto's die zijn ontworpen voor spikes van de gemeten maat. De erkende deskundige selecteert voor de meting van beide bandenmerken twee banden waarbij de ene band een maximaal draagvermogen van 600 kg en de andere een draagvermogen van meer dan 600 kg heeft.

De band met het maximale draagvermogen van 600 kg wordt uit de volgende twee bandenmaten gekozen: 175/65R14 of 185/60R15.

De band met het draagvermogen van meer dan 600 kg wordt uit de volgende twee bandenmaten gekozen: 195/65R15 of 205/55R16.

De banden worden geleverd aan een erkende deskundige [samen met de velgen](#) die voor die bandenmaat is aanbevolen in de desbetreffende publicatie van de Europese organisatie voor bandennormen als bedoeld in aanhangsel 4 van bijlage 6 bij VN-Reglement 117. De voor de meting gebruikte banden zijn ten minste twee weken voor het aanbrengen van de spikes geproduceerd.

De metingen worden uitgevoerd in gestandaardiseerde omstandigheden die aan de volgende voorwaarden zijn onderworpen:

- a.1. de uitsteeklengte van de spike wordt gemeten vóór de meting van de punctiekracht het uitsteeksel moet $1,2 \pm 0,1$ mm zijn
- a.2. de bandendruk moet $2,0 \text{ bar} \pm 0,1 \text{ bar}$ bedragen;
- a.3. de te meten spikes worden door of onder toezicht van een onderzoeksinstelling of een erkende deskundige aangebracht;
- a.4. de meting wordt ten vroegste één week en ten laatste twee weken na het aanbrengen van de spikes verricht;
- a.5. de temperatuur in de ruimte waar de meting wordt verricht, bedraagt $20 \pm 2^\circ\text{C}$;
- a.6. 20 opeenvolgende spikes worden gemeten over de hele breedte van het loopvlak, tenzij er een specifieke reden is om de spikes van een ruimere zone te meten.

De metingen worden op de volgende wijze uitgevoerd:

- b.1. het wiel wordt blootgesteld aan een belasting die gelijk is aan 70 ± 1 % van het draagvermogen van de band;
- b.2. de belasting wordt parallel met de door de spike lopende straal van het wiel en loodrecht op het wegdek uitgeoefend;
- b.3. de meting wordt statisch uitgevoerd, wanneer het uiteinde van de spike is ingedrukt tot het niveau van het loopvlak van de band, parallel met de belasting.

De punctiekracht van de spikes in de band is de gemiddelde waarde van de aldus gemeten krachten. De uitsteeklengte is de gemiddelde waarde van de uitsteeklengten van de gemeten spikes. Indien de uitsteeklengte afwijkt van de in punt 5.1 vastgestelde waarde, wordt de punctiekracht (in N) als volgt bepaald:

$$F = F_m \times u_s / u_m, \text{ waarbij}$$

F_m = gemiddelde waarde van de gemeten punctiekrachten

u_s = gemiddelde waarde van de toegestane uitsteeklengte

u_m = gemiddelde waarde van de gemeten uitsteeklengten

Het doel van de typegoedkeuring is de controle dat de gemiddelde waarde van de punctiekrachten van de vier wielen, berekend zoals hierboven uiteengezet, niet hoger is dan de toegestane punctiekracht voor de spike.

5.3 Meting van de punctiekracht van een spike in een band voor bedrijfsvoertuigen

De punctiekracht van een spike in een band van klasse C2 of C3 voor bedrijfsvoertuigen wordt gemeten bij naar behoren aangebrachte spikes, op één band of berekend als gemiddelde waarde van meerdere banden. De maat van een band voor bedrijfsvoertuigen van klasse C2 is 195/70/R15C en de maat van een band van klasse C3 is 295/80R22.5 of het dichtst bij deze maten. De erkende deskundige selecteert de testbanden uit banden van courante merken die zijn ontworpen om te worden uitgerust met spikes van het te meten formaat.

De metingen worden uitgevoerd in gestandaardiseerde omstandigheden die aan de volgende voorwaarden zijn onderworpen:

- 1) de uitsteeklengte van de spikes wordt gemeten vóór de meting van de punctiekracht, het uitsteeksel moet $1,2 \pm 0,1$ mm bedragen voor banden van klasse C2 en $1,5 \pm 0,2$ mm voor banden van klasse C3.
- 2) de bandenspanning bedraagt $3,0 \text{ bar} \pm 0,1 \text{ bar}$ voor banden van klasse C2 en voor banden van klasse C3 is de testdruk overeenkomstig verordening nr. 54, wijzigingenreeks 03;
- 3) indien nodig worden in de band van klasse C3 spikegaten geboord volgens de instructies van de aanvrager van de typegoedkeuring en worden de spikes door de erkende deskundige of onder zijn toezicht door de aanvrager aangebracht.

De meetomstandigheden voor de punctiekracht dienen gelijk te zijn en de meting en de eventuele berekening worden volgens hetzelfde principe uitgevoerd als beschreven in artikel 5.2.

5.4 Typegoedkeuringsmerk op een band en uitbreiding van de goedkeuring

Alvorens in de handel te worden gebracht, mogen spijkerbanden van klasse C1, C2 of C3 met typegoedgekeurde spikes worden voorzien van een etiket met de desbetreffende typegoedkeuringsmarkeringen en overeenstemmend met het model in [de bijlage 2](#). Het etiket wordt op de zijkant of het loopvlak van de band aangebracht. Misleidende en ongerechtvaardigde typegoedkeuringsmarkeringen op de band zijn verboden.

[Overeenkomstig afdeling 51, eerste lid, van de voertuigenwet stelt de houder van de typegoedkeuring de goedkeuringsinstantie in kennis van wijzigingen in een voertuig, systeem, onderdeel, technische eenheid, voertuigdeel of uitrustingsstuk waarvoor typegoedkeuring is verleend.](#) De typegoedkeuring van een spike kan worden verlengd op basis van een afzonderlijke aanvraag, mits de uitbreiding het spiketype niet wijzigt.

5.5 Controle van de conformiteit van de productie

De kaderverordening en bijlage IV daarbij, en de bepalingen van de verordening betreffende de controle van conformiteit van productie van een voertuig, systeem, onderdeel, technische eenheid, voertuigdeel of uitrustingsstuk, worden toegepast als procedures om de conformiteit van de productie van een combinatie van spike en bandspikes waarvoor typegoedkeuring is verleend, te waarborgen, en tenzij anders voorgeschreven door de wet.

Als alternatief kan de fabrikant, met instemming van de typegoedkeuringsinstantie, op basis van een schriftelijk verslag of een ander passend verslag aantonen dat aan de voorwaarden van de eerste beoordeling is voldaan.

6 Aanvraag tot typegoedkeuring van een spike of een combinatie van spike en band

De typegoedkeuringsaanvraag bevat het volgende:

- 1) de naam en het adres van de spike-fabrikant, in het geval van een typegoedkeuringsaanvraag voor spikes, of de naam en het adres van de fabrikant van de band en dezelfde informatie over de fabrikant van de spike in het geval van een typegoedkeuringsaanvraag voor een combinatie van spikes en band;
- 2) de naam en het adres van de vertegenwoordiger van de fabrikant voor een typegoedgekeurd product, indien nodig;
- 3) het merk en de handelsnaamhandelsnamen van het product waarvoor typegoedkeuring wordt aangevraagd;
- 4) een ingevuld kennisgevingsformulier volgens het model in bijlage 4;
- 5) Een typegoedkeuringscertificaat overeenkomstig VN-Reglement 30 of 54 voor geteste bandenmaten in het geval van een aanvraag tot typegoedkeuring van een combinatie van spikes en band;
- 6) tekening van het model van het loopvlakpatroon in het geval van een aanvraag tot typegoedkeuring van een combinatie van spikes en band.

Bij de aanvraag worden ten minste de volgende documenten en monsters gevoegd:

- (1) een goedgekeurd testrapport opgesteld door een erkende deskundige met een technische tekening van de hengst
- 2) bij combinaties van spike en band, een lijst van de ondernemingen die spikes aanbrenge, en de contactgegevens van de vestigingen ervan;
- 3) monsters van de spikes waarvoor de aanvraag wordt ingediend - ten minste tien voor elk spikemodel, spiketype of -model.

7 Overgangsbepalingen en het verstrekken van informatie over de norm

De testgrenswaarden van de wegdekslijtage en de maximaal toegestane spikemassa voor typegoedkeuring conform fase A van de uitvoering van de verordening zijn van toepassing op banden voor personenauto's van klasse C1 die vóór 1 januari 2027 worden geproduceerd en op banden voor bedrijfsvoertuigen van de klassen C2 en C3 die vóór 1 januari 2029 worden geproduceerd. De fase A+-

voorschriften voor de testgrenswaarden voor wegdekslijtage en de maximaal toelaatbare spikemassa voor typegoedkeuring gelden voor personenauto's van klasse C1 die op of na 1 januari 2027 zijn vervaardigd en op of na 1 januari 2029 vervaardigde bedrijfsvoertuigen van de klassen C2 en C3.

De fase A+-testgrenswaarden of het voorschrift voor een gelijkwaardige maximaal toelaatbare massa voor de goedgekeurde spikes zijn ~~van toepassing op~~ verplicht voor een nieuw type combinatie van spike en band of ~~op~~ voor een nieuw type spike bij de aanvraag van typegoedkeuring voor banden van klasse C1 voor personenauto's op of na 1 januari 2025 of bij het aanvragen van typegoedkeuring voor banden van klasse C2 of C3 op of na 1 januari 2027.

Aan de voorschriften van artikelafdeling 4.3, leden 3 en 4, dient te worden voldaan als de typegoedkeuring van een combinatie van spike en band voor een nieuw type op of na 1 januari 2025 wordt aangevraagd.

Combinaties van spike en band en spikes die zijn goedgekeurd overeenkomstig de op het tijdstip van inwerkingtreding van ~~de~~ de ~~voorgaande~~ voorgaande ~~verordening~~ verordening ~~geldende bepalingen~~, of de overeenstemmende volgende verordening, mogen verder in de handel worden gebracht indien de band van klasse C1 die in de spijkerband is gebruikt, vóór 1 januari 2027 is vervaardigd of indien de gebruikte band van klasse C2 of C3 vóór 1 januari 2029 is vervaardigd. Indien een band van andere categorieën dan C1, C2 of C3 vóór 1 januari 2022 is vervaardigd, mag de spijkerband verder in de handel worden gebracht, mits de spikes en de spijkerband voldoen aan de voorschriften van de bepalingen en verordeningen die van kracht zijn op het moment van de productie van de band of later.

In afwijking van het bovenstaande is het typegoedkeuringsmerk overeenkomstig artikel 4.2 vereist voor alle typegoedkeuringen van combinaties van spike en band die in de Finse handel worden gebracht indien de band op of na 1 januari 2025 is vervaardigd. Indien bij de typegoedkeuring van combinaties van spike en band of spikes de voorschriften om de conformiteit van de productie te waarborgen, niet zijn aangetoond, is het in de handel brengen van dergelijke spijkerbanden bovendien alleen toegestaan indien de band vóór 1 januari 2027 is vervaardigd.

Een aanvraag betreffende het deskundigheidsgebied van een erkend deskundige om spikes en combinaties van spike en band in overeenstemming met deze verordening te testen, kan worden ingediend en behandeld voordat de regeling in werking treedt.

Op verzoek verstrekt het Fins Agentschap voor vervoer en communicatie in het Fins en het Zweeds informatie over de Engelse norm waarnaar in deze verordening wordt verwezen, die niet in het Fins of het Zweeds is gepubliceerd.

Kirsi Karlamaa

Directeur-generaal

Kati Heikkinen

Adjunct-directeur-generaal

Bijlage 1 Gedetailleerde voorschriften voor tests op het gebied van wegdekslijtage

Testbanden-

De testbanden, die niet eerder mogen zijn gebruikt, worden op het testvoertuig gemonteerd in de voorziene draairichting van de banden, als de linkervoorband en de linkerachterband van het testvoertuig. De testbanden mogen niet worden ingereden vóór de test van de wegdekslijtage.

Om de test bij een combinatie van spike en band uit te voeren, worden testbanden met onderstaande bandenmaten gebruikt om na te gaan of de grenswaarden van fase A in acht worden genomen voor alle bestaande draagvermogens van dit type band. De onderstaande lijst toont de bandenmaat die dient te worden gebruikt voor de eerste meting in de reeks en de alternatieve bandenmaten die dienen te worden gebruikt voor de reeksmeting als de primaire bandenmaten niet beschikbaar zijn:

Draagvermogen van minder dan 600 kg:

1) 175/65R14, 2) 185/60R15, 3) 195/55R16

Draagvermogen van 600-800 kg:

1) 195/65R15, 2) 205/55R16, 3) 225/45R17

Draagvermogen van meer dan 800 kg:

1) 235/65R17, 2) 255/55R18, 3) en 255/50R19

Draagvermogen "band C2":

1) 195/70R15C, 2) 215/65R16C, 3) 225/65R16C, 4) LT225/75R16, 5) LT265/70R17.-

Als de bovenstaande bandenmaten op het moment van de tests niet beschikbaar zijn, mag de meest gelijkwaardige representatieve bandmaat van de betreffende belastingsklasse worden getest.

Veranderingen in de uitsteeklengten van de spikes van de testbanden tijdens tests van de wegdekslijtage

De gemiddelde waarde van de uitsteeklengten van de spikes van de testbanden na de test mag niet meer dan +/- 25% verschillen van de gemiddelde waarde van de uitsteeklengten van de spikes van de testbanden vóór de passagetest, waarbij de uitsteeklengten worden gemeten zoals beschreven in norm SFS 7503:2022:en.

De gemiddelde waarde van de uitsteeklengten van de spikes van de testbanden = (gemiddelde waarde van de uitsteeklengten van de spikes van de testband van de vooras + gemiddelde waarde van de uitsteeklengten van de spikes van de testband van de achteras) / 2.

Bijkomende voorschriften voor de teststenen en de referentiestenen die bij de test worden gebruikt

De bij de test gebruikte teststenen en referentiestenen zijn uit dezelfde ontginningspartij afkomstig en de groeven worden erin aangebracht in overeenstemming met figuur 1 van norm SFS 7503:2022:en. De teststenen bij elke test op de wegdekslijtage zijn van dezelfde sorteerp partij en mogen niet meer dan 0,5 mm van elkaar afwijken in de hoogte.

Referentiecorrectie

De mathematische correctie van het resultaat van de test van de wegdekslijtage wordt uitgevoerd zoals beschreven in voornoemde norm. Het resultaat van de wegdekslijtage wordt in dezelfde mate gecorrigeerd als de mate waarin de massa van vijf nieuwe referentiestenen die gedurende de desbetreffende tests onderwater worden bewaard in een recipiënt, gemiddeld is gewijzigd ten gevolge van het droogproces ervan.

~~Bijlage 2 Waarborging van de conformiteit van de productie en de daartoe uitgevoerde maatregelen~~

~~1. Eerste beoordeling~~

~~1.1 In afwijking van de voorschriften van bijlage IV bij de kaderverordening kan een eerste beoordeling als alternatief worden uitgevoerd op basis van een beoordeling van de documentatie van het kwaliteitssysteem van de fabrikant.~~

~~2. Regelingen inzake de conformiteit van de producten~~

~~2.1 Elke spike of combinatie van spike en band die overeenkomstig deze verordening is goedgekeurd, wordt zodanig vervaardigd dat deze in overeenstemming is met het goedgekeurde type en aan de voorschriften van dit reglement voldoet.~~

~~2.2 Alvorens een typegoedkeuring te verlenen krachtens deze verordening verifieert de goedkeuringsinstantie of er adequate regelingen betreffende productconformiteit en gedocumenteerde plannen bestaan, die bij elke goedkeuring in overleg met de fabrikant worden overeengekomen, om op gezette tijden die tests of bijbehorende controles uit te voeren die nodig zijn om na te gaan of er nog steeds conformiteit is met het goedgekeurde type, waartoe in voorkomende gevallen ook de tests behoren die zijn vastgesteld in deze verordening.~~

~~2.3 De houder van een typegoedkeuringscertificaat dient met name:~~

~~2.3.1 ervoor te zorgen dat er procedures zijn om de conformiteit van spikes of combinaties van spike en band met het goedgekeurde type doeltreffend te controleren en dat deze procedures worden toegepast;~~

~~2.3.2 toegang te hebben tot de test of andere geschikte apparatuur die nodig is om de conformiteit met elk goedgekeurd type te verifiëren;~~

~~2.3.3 ervoor te zorgen dat gegevens van tests of keuringen worden vastgelegd en dat de bijgevoegde documenten beschikbaar blijven gedurende een in overleg met de keuringsinstantie te bepalen periode, die niet meer dan tien jaar mag bedragen;~~

~~2.3.4 de resultaten van elk type test of verificatie te analyseren om na te gaan en te garanderen dat de eigenschappen van het product stabiel blijven, daarbij rekening houdend met de variaties van de industriële productie;~~

~~2.3.5 ervoor te zorgen dat voor elk type combinatie spike en band ten minste verificatiemetingen van de uitsteeklengte van de spike door productie worden uitgevoerd.~~

~~Bijlage 2-Deze metingen worden bij ten minste 0,02 % van de jaarlijkse productie van de combinaties van spike en band verricht voor elke geproduceerde bandenmaat. De metingen worden echter elk jaar bij ten minste twee banden van elke geproduceerde bandenmaat verricht. De resultaten van de metingen en tests ter verificatie van de kwaliteit worden jaarlijks aan de typegoedkeuringsinstantie meegedeeld, of binnen een termijn van twee weken indien bij de metingen of tests non-conformiteit wordt vastgesteld;~~

~~2.3.6 ervoor te zorgen dat, wanneer een reeks monsters of proefstukken bij het betreffende type test niet conform blijken te zijn, er verdere bemonstering en beproeving volgen. In dergelijke gevallen worden alle noodzakelijke procedures geïmplementeerd om de conformiteit van het productieproces met het goedgekeurde type te herstellen.~~

Bijlage 3 Typegoedkeuringsmarkeringen op een spijkerband

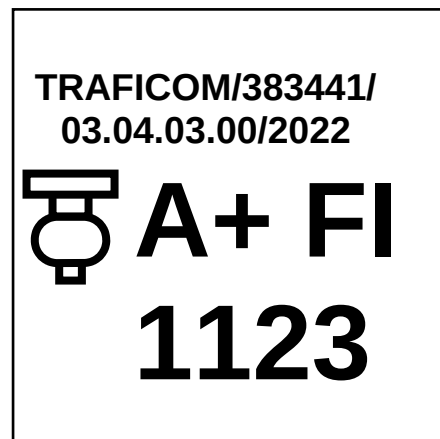
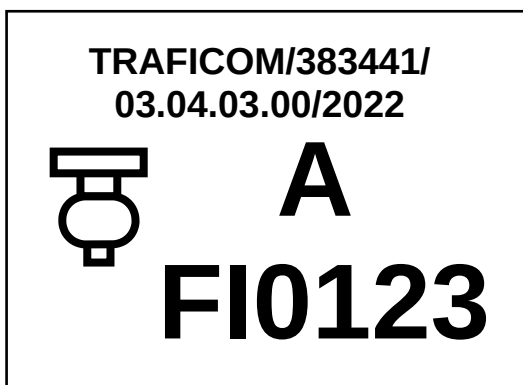
Op een goed zichtbare plaats op de buitenkant van de band, hetzij op de zijkant hetzij op het loopvlak ervan, wordt een rechthoekig zelfklevend etiket van ten minste 35 cm² aangebracht met een duidelijk leesbaar typegoedkeuringsmerk dat aan de volgende voorschriften voldoet:

- 1) verwijzing naar de verordening tot vaststelling van de voorschriften inzake typegoedkeuring;
- 2) de spiketekening en de nationale aanduiding van de typegoedkeuring die aan de combinatie van spike en band is verleend (zwarte letters);
- 3) het viercijferige volgnummer van de typegoedkeuring (zwarte tekens);
- 4) de achtergrondkleur van de sticker is wit en het etiket is gemarkeerd met de fase-identificatie "A" of "A+", overeenkomstig de eisen van de uitvoeringsfase waaraan de banden en spikes voldoen.

Op de etiketten overeenkomstig artikelen 2 en 3 wordt een lettergrootte van ten minste 10 mm gebruikt.

In geval van typekeuring van een spike of van een combinatie van spike en band die is verleend vóór de datum van inwerkingtreding van onderhavige regeling, mogen de etiketten in de artikelen 2 en 3 worden vervangen door een ander geschikt typegoedkeuringsmerk, bijvoorbeeld in de vorm FIN-NA-200x-0x. De markeringen mogen op hetzelfde etiket worden aangebracht als de andere markeringen van de fabrikant, in welk geval geen afzonderlijke sticker vereist is.

Voorbeelden van typegoedkeuringsmerken op etiketten:



TESTRAPPORT Nr.:		Identificatiecode van de erkende deskundige:	
-------------------------	--	---	--

Informatie over de testband

Bandenmaat, LI-code, snelheidsklasse		
Goedkeuringsmerken (VN/ECE R30 of R54)		
Goedkeuringsmerken (VN/ECE R117 of R164)		
Productieweek	Voorband [weeknr.]	Achterband [weeknr.]
Aantal spikes in de band	Voorband [aantal]	Achterband [aantal]
Aantal spikes per 1 m rolomtrek van de band	Voorband [aantal/m]	Achterband [aantal/m]

Afmetingen van de spikes (gemiddelde waarde bij 10 gemeten spikes), materialen en punctiekrachten

Lengte [mm]		Punctiekrachten [N]	Minimaal	Maximaal	Gemiddelde waarde
Afmeting van de onderrand [mm]		Voorband			
Uitsteeklengte van het uiteinde van de spike ten opzichte van de schacht [mm]		Achterband			
Massa in gram [g]					
Materiaal van de spikeschacht					

Metingen [mm] van de uitsteeklengten van de spikes van de nieuwe testbanden en variatie ten opzichte van de streefwaarde van de uitsteeklengte

Uitsteeklengten in nieuwstaat [mm]	Minimaal	Maximaal	Gemiddelde waarde	Streefwaarden van de uitsteeklengten	
Voorband				Variatie van de uitsteeklengten	-varVan elke 2 banden Grenswaarde
Achterband				Afwijkingen, gemiddelde [mm]	-
Beide — gemiddelde				Afwijkingen, gemiddelde [%]	± -10 %

Variatie [mm] tussen de uitsteeklengten van de individuele spikes en controle van de uitsteeklengten - nieuwe banden

Vershil in minimale en gemiddelde uitsteeklengte van de spike [mm]		Grenswaarde	Vershil tussen de maximale en gemiddelde uitsteeklengte van de spike [mm]		Grenswaarde
Vershil [%]		-30 %	Vershil [%]		+ 30 %
Minimale vs. gemiddelde als de streefwaarde van de uitsteeklengte kleiner is dan 0,5 mm [mm]		-0,1 mm	Maximale vs. gemiddelde als de streefwaarde van de uitsteeklengte kleiner is dan 0,5 mm [mm]		+0,1 mm

Metingen van de uitsteeklengten van de geteste banden na de test [mm] en wijziging van de uitsteeklengten tijdens de test

Uitsteeklengte na de test [mm]	Minimaal	Maximaal	Gemiddelde waarde	Evolutie tijdens de test [%]	Grenswaarde
Voorband					-
Achterband					-
Beide — gemiddelde					± -25 %

Belasting van het testvoertuig, per as

Belasting van de band	Massa [kg]	Massa [%]	Vereiste	Toegestaan verschil	Relatief verschil [%]	Grenswaarde
Linkervoorband			60-80 %	Vooraan; links/rechts		< 5 %
Rechtervoorband			60-80 %	Achteraan; links/rechts		< 5 %
Linkerachterband			60-80 %	Vooras / achteras		< 5 %
Rechterachterband			60-80 %			
Totaal			65-75 %			

Testomstandigheden en achtergrondinformatie

Testplaats en datum.			Het weer: zonnig/bewolkt/regen	
Merk en model van het testvoertuig			Aandrijfas(sen): vooraandrijving / achteraandrijving / vierwielaandrijving	
Buitentemperatuur [°C]	aan het begin:	halverwege:	aan het einde:	beperking +2 ... +20 °C
Temperatuur van de proefbaan [°C]	aan het begin:	halverwege:	aan het einde:	beperking +2 ... +25 °C

Resultaten

Gemeten slijtage van teststeenrijen 1/2/3 [mm]	Rij 1	Rij 2	Rij 3
Slijtage per rij zonder referentiecorrectie [g]			

Slijtage per rij met referentiecorrectie [g]			
Controle van het betrouwbaarheidsinterval van de resultaten en de referentiecorr.	% berekend	Grenswaarde	
95 % betrouwbaarheidsinterval [%]		Max. 15 %	
Wijziging in de massa van de referentiekeien [%], gemiddelde		Max. 0,025 %	
<u>Samenvatting van de resultaten (gemiddelde rij-slijtage) [g]</u>		<u>Grenswaarde voor de rij-slijtage [g]:</u>	
Verhouding rij-slijtage tot grenswaarde [%]		De meting wordt herhaald als de rij-slijtageverhouding afwijkt van de grenswaarde met -10 %...0 %	

In aanmerking te nemen in verband met de meting

De metingen om, voorafgaand aan de test van de wegdekslijtage, de gemiddelde waarde van de uitsteeklengten van de spikes te bepalen, worden uitgevoerd voordat de punctiekracht van de spijes wordt gemeten. De uitsteeklengte van een spike mag niet meer dan $\pm 30\%$ afwijken van het gemiddelde van de gemeten uitsteeklengten. Het gemiddelde van de uitsteeklengten van de spikes **in iedere testband** mag ten hoogste $\pm 10\%$ afwijken van de streefwaarde die is vastgesteld door de fabrikant van de band.

Na de test van de wegdekslijtage worden de uitsteeklengten gemeten op de testbanden waarmee over de teststenen is gereden tijdens de volledige test. De gemiddelde uitsteeklengte van de spikes na de passagetest van de wegdekslijtage mag ten hoogste $\pm 25\%$ afwijken van de gemiddelde gemeten uitsteeklengte van de spikes voorafgaand aan de test.

Opstellen van het testverslag

Op het voorblad van het testverslag wordt ten minste de volgende informatie vermeld:

- 1) het registratienummer van de verordening op grond waarvan de test is uitgevoerd;
- 2) informatie over geteste banden (merk, fabrikant) en spikes (merk of type, fabrikant) en draagvermogen van testbanden ($LI < 90$ (minder dan 600 kg), $90 \leq LI \leq 100$ (600 tot 800 kg) of $LI > 100$ (meer dan 800 kg) of de meest ongunstige geteste band LI);
- 3) **informatie over de toepasselijke regelgevingsfase (A of A+)**
- 4) gegevens van de erkende deskundige die de tests heeft uitgevoerd;
- 5) informatie over het al dan niet nageleefd zijn van de betreffende voorschriften;
- 6) datum en handtekeningen;
- 7) inhoudsopgave.

Daarnaast bevatten de bijlagen bij het verslag het volgende:

- 1) Tekeningen, **en** foto's van de loopvlakpatronen van de banden;
- 2) een maattekening van de spike, met informatie over de ontwerp massa ervan en de materialen die ervoor zijn gebruikt;
- 3) rechtvaardigingen voor de keuze van de minst gunstige band die, in voorkomend geval, voor de passagetest is gebruikt.

Bijlagen worden gemarkeerd met het nummer van het testrapport of met een volgnummer op de bladzijde, zodat ze gemakkelijk kunnen worden geïdentificeerd als onderdeel van het verslag.-

Informatiedocumentnr.

Information document No.

1.1.1

met betrekking tot

concerning

NIEUWE TYPEGOEDKEURING

NEW TYPE-APPROVAL

UITBREIDING VAN EEN TYPEGOEDKEURINGL

EXTENSION OF A TYPE-APPROVAL

PRODUCTIE DEFINITIEF STOPGEZET

PRODUCTION DEFINITELY DISCONTINUED

desbetreffende spike

concerning stud

combinatie van spike en band

tyre and stud -combination

overeenkomstig verordening TRAFICOM/383441/03.04.03.00/2022 van het Finse Agentschap voor vervoer en communicatie Trafi-com.

according to the Regulation TRAFICOM/383441/03.04.03.00/2022 of the Finnish Transport and Communications Agency Traficom.

Typegoedkeuringsnummer (indien van toepassing)

Type-approval number (if applicable)

Naam en adres van de bandenfabrikant

Name and address of tyre manufacturer

Fabrikant(en) van de spike

Manufacturer(s) of the stud

Naam en adres van de productie-installatie van de spike

Name and address of manufacturing plant of the stud

Indien van toepassing, naam en adres van de vertegenwoordiger van de typegoedkeuringsaanvrager

If applicable, name and address of the representative of the type-approval applicant

Informatie over de spike

Information on the stud

Merk (handelsnaam van de fabrikant) Make (trade name of manufacturer)	
Type Type	
Materiaal Material	
Lengte Length	
Afmetingen (flens) Dimensions (flange)	
Gewicht Weight	
<p>Indien in een band meer dan één (verschillende) spikemodellen worden gebruikt. Een beschrijving van de plaatsing van verschillende spikes in een band:</p> <p>In case more than one (different) stud models are used in a tyre. a description of the placement of different studs in a tyre:</p>	

	Load index < 90	90 ≤ Load index ≤ 100	Load index > 100	C2
Streefwaarde uitsteeklengte spike ingesteld door de fabrikant Target stud protrusion value set by the manufacturer	-	-	-	-
Het aantal spikes per één meter rolomtrek van de band The number of studs per one metre of tyre rolling circumference	-	-	-	-

Merk en model van de band, waarop de spike mag worden gebruikt Make and model of tyre, on which the stud is allowed to be used	
Belastingsindex Load index	
Bevestigingen Attachments	<p>De installaties waarin de banden zijn gestikt The plants in which the tyres are studded</p> <p>Beschrijving van de voorgenomen wijzigingen van de typegoedkeuring van combinaties van spike en band of spikes, in geval van uitbreiding van de typegoedkeuring Description of intended changes to the type-approval of tyre and stud -combination or stud, in case of extension to type-approval</p> <p>Testrapport van de passagetest, indien nodig Test report of over-run test, if needed</p>

De installaties waarin de banden zijn gestikt

The plants in which the tyres are studded

**Naam en adres van de installatie(s) waarin
de banden zijn gestikt**

Name and address of the plant(s) in which the tyres are
studded

--