

MATERIALAMT DES HEERES

TECHNISCHE ANWEISUNG (TA)

Kurztitel

Einkleben von Antirutsch-Belägen
auf die Trittplächen des Fahr-
zeugbodens

TSKLw

TA-Kfz-DB

TA-Nr.: KF0153

DSK: L7002309728

DrSchrNr.: KFDB0153

ProjektGerät

LKW gl leicht

VersNr 2320-12-317-8793

u. Varianten

PLNr 2320-21890

TANr T839/0001 u.a.

gem. Abschn. 1

Datum

Blatt Anzahl

14.01.1992

5

Grundlagen

Dringlichkeitsstufe

3

Durchführung

ja nein

Inst Einheiten Einrichtungen

X

MES 3

Industrie

a) im Werk

X

b) am Standort

X

Mat Grundlagen betroffen

X

Eintragungen erforderlich in

- entfällt -

Versorgungsmaßnahmen

- entfällt -

Betroffene Werk Nr

bis FIN 461 401170 73422

ja nein

Lagerbestände betroffen

X

Kostenverbuchung

Dienstleistungen Kap entfällt

Titel

Beschaffungen Kap entfällt

Titel

Verteiler TSKLw

Gem.DSK:L7001209354

MatALw 620

Bearbeitende Stelle

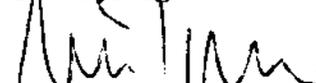
MatAH - V 1 (i)

Bearbeiter OTL Finck

Telefon 26 21

Unterschrift

Im Auftrag



Dipl. Ing. Lütjens
Oberst u. H. H. H.

TA-Nr T839/0001	LKW gl leicht	Blatt 1
	(Projekt/Gerät)	

1. Andere betroffene Geräte

TA Nr 841/0001

PlNr	VersNr	VersArtBez
------	--------	------------

2320-19490	2320-12-315-1678	LKW gl leicht, kurz
------------	------------------	---------------------

2. Vorgang und Zweck

Zur Vermeidung von Unfällen sind auf die Trittplächen des Fahrzeugbodens im LKW gl leicht Antirutsch-Beläge einzukleben.

Die serienmäßige Ausstattung erfolgt ab Fahrzeug-IdentNr 461 401170 73422

3. Durchführungsmaßnahmen

3.1 Durchführung in: MES 3

3.2 Durchführung durch: InstDienste/ InstTruppe

3.3 Durchführungstermin:

- entfällt -

3.4 Arbeitsfolge

(1) Vorbereiten der betroffenen Bodenflächen (Anl 1)

- Untergrund muß trocken, Fett- und Staubfrei sein.
- Fläche mit "ETHANOL S 738" reinigen und ca 10 Minuten ablüften lassen.
(Ersatzweise Brennspritus verwenden)

(2) Anbringen der Antirutsch-Beläge

Hinweis:

Verarbeitungstemperatur +10 °C

- Schutzfolie abziehen
(Berühren der Klebefläche vermeiden)
- Belag vorsichtig auflegen und ausrichten
- Belag mit Profil-Andrückrolle (Anl 2/1, Bild 1) von der Mitte aus nach außen hin kräftig andrücken. Im Randbereich besonders sorgfältig arbeiten,
- Belag 1 bis 4 Größe 150x 300 mm
Abstand zwischen den Belägen ca 2 mm
(Anl 2/1, Bild 2)
- Belag 5 und 8 Größe 150 x 300 mm
Belag nicht in die Vertiefungen drücken
(Anl 1 Vertiefungen)

TA-Nr T839/0001	LKW gl leicht	Blatt 2
	(Projekt/Gerät)	

- Belag 6 und 9 Größe 65 x 300 mm
Quer zum Fzg verlaufende Schweißfuge ist zu überkleben.
(Anl 2/2, Bild 3)
- Belag 7 Größe 65 x 300 mm
Gummistopfen vor dem Anbringen des Belages nach oben herausnehmen. Nach Abschluß der Arbeit Gummistopfen wieder einsetzen.
- Belag 10 Größe 65 x 300 mm
vgl Belag 7

(3) Versiegeln der Antirutsch-Beläge

- Belag 6 , 8 und 9
Schweißfuge in den Randbereichen der Beläge mit Abdichtmittel "Scotch-Grip 1099" wasserdicht versiegeln, ggf mit Spachtel glätten.
(Anl 2/2 Bild 3 und 4)
- Belag 1 bis 10
Kantenbereiche aller Beläge durch Farbauftrag gegen Eindringen von Feuchtigkeit schützen. Hierzu Kantenbereich mit Farbroller abrollen. Überlappung min 10 mm

3.5 Arbeitszeit 15 AW

3.6 Durchführung an Lagerbeständen

Die Nachrüstung von Depotbeständen erfolgt im Rahmen der Einrüstung des Einbausatzes.

3.7 Durchführungsüberwachung/-meldung - entfällt -

4. Versorgungsmaßnahmen

4.1. Material

4.1.1 Anderungsteile

Lfd Nr	VersArtBez	Menge	HTkz	VersNr
1	Tritt, Nichtmetall 150 x 300 mm	8	DN9999-5066-5	7220-12-300-6449
2	Tritt, Nichtmetall 65 x 300 mm Adhesive ¹⁾ Scotch-Grip 1099 150 ml	1		anzufertigen aus LfdNr 1 8040-99-220-2852 Heer: Beschaffung dezentral
3	Reinigungsmittel ¹⁾ Ethanol S 738	1	TL6810-0001	6910-12-124-8258
4	Lack, Kunstharz RAL 6031	1	TpF8010-0312	8010-12-195-7598

1) Verpackungseinheit ausreichend für ca 50 Fzg

TA-Nr T839/0001	LKW gl leicht	Blatt 3
	(Projekt/Gerät)	

4.1.2 Auszubauende Teile

- entfällt -

4.1.3 Zu ändernde Teile

- entfällt -

4.1.4 Nicht mehr zu verwendende Teile

- entfällt -

4.2 Beginn der Versorgung

Änderungsteile sind verfügbar

4.3 Beschaffungs-/Anforderungsweg

Anforderungen sind auf dem Nachschubweg gemäß den jeweiligen Verfahrensregelungen für TA-Anforderungen zu stellen.

4.4 Bereitstellung HH-Mittel

- entfällt -

5. Sonderwerkzeuge, Meß- und Prüfgeräte

1 EA Rolle, Handbetätigt VersNr 5120-12-190-5640
aus Werkzeugausstattung 42 Volt Ws
PlNr 5130-53106
VersNr 5130-12-151-9648

6. Gewichts- und Schwerpunktänderung

- entfällt -

7. Auswirkung auf Dienstvorschriften

TDv 2320/85 Teil 34 / 50
Änderungsanweisung wird veranlaßt

8. Besondere Hinweise

8.1 Bereitstellungsdepot für VersArtikel

TSK Lw
LwMatDp Wester-Ohrstedt

TSK Marine
MarMatDp 4 Weener

TA-Nr

T839/0001

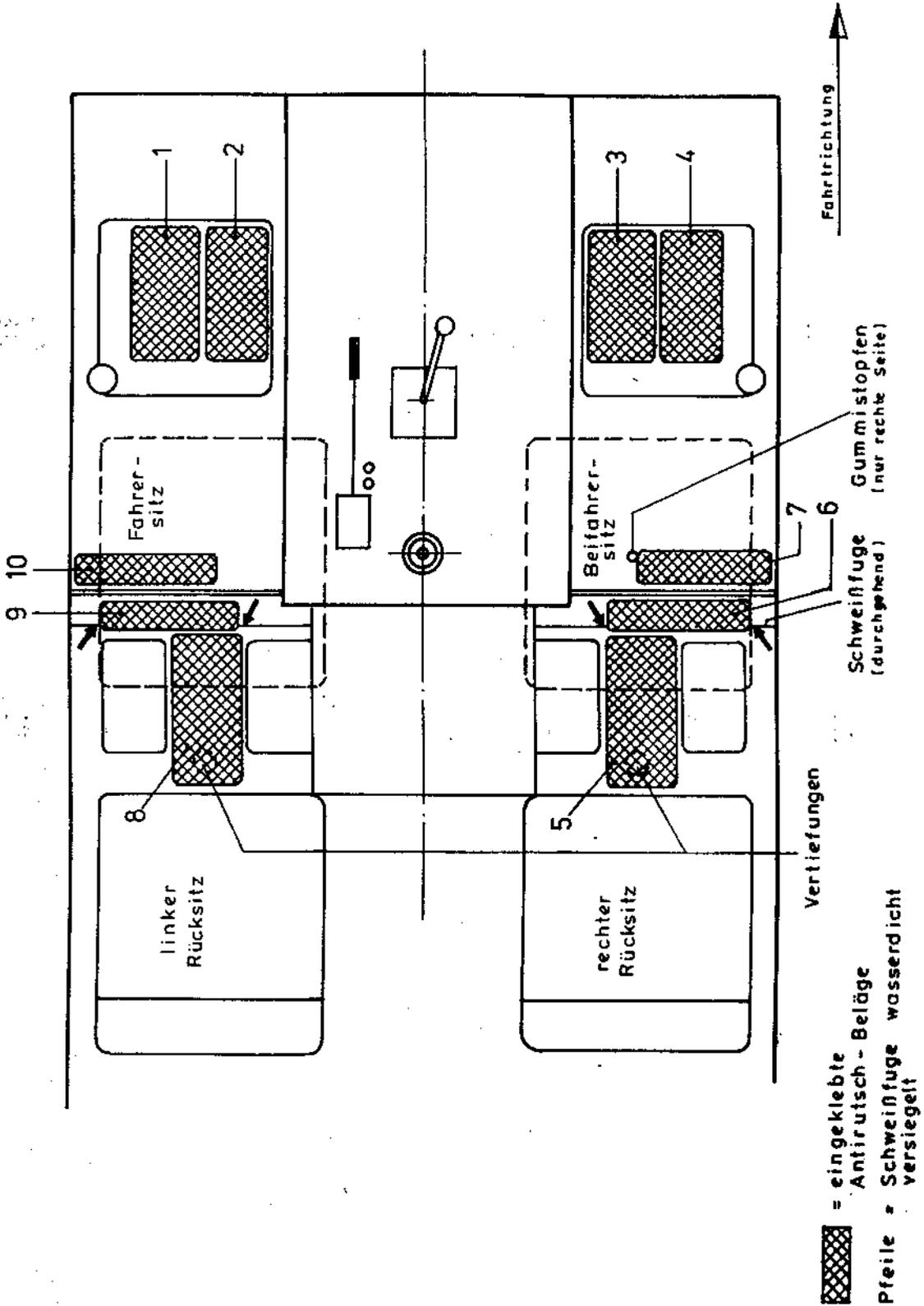
LKW gl leicht

(Projekt/Gerät)

Blatt

Anl 1

Schema Anbauorte Antirutsch-Beläge



TA-Nr

TE0910001

GW 21 101 bt

Blatt

Bl. 2/1

(Projekt/Gerät)

Bildliche Darstellung:

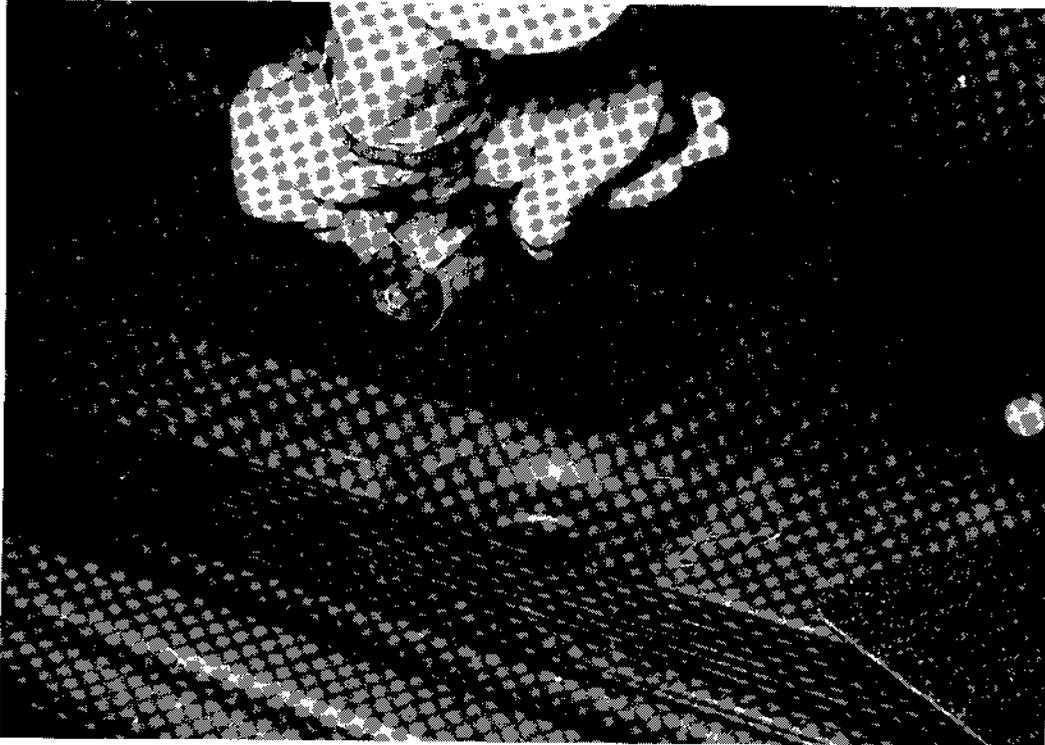


Bild 1 Andrücken der Beläge



Bild 2 Beläge 1 und 2
Abstand zwischen den Belägen ca 2 mm

TA-Nr

T210 0001

LEW q1 leicht

(Projekt/Gerät)

Blatt

Anl 2/2

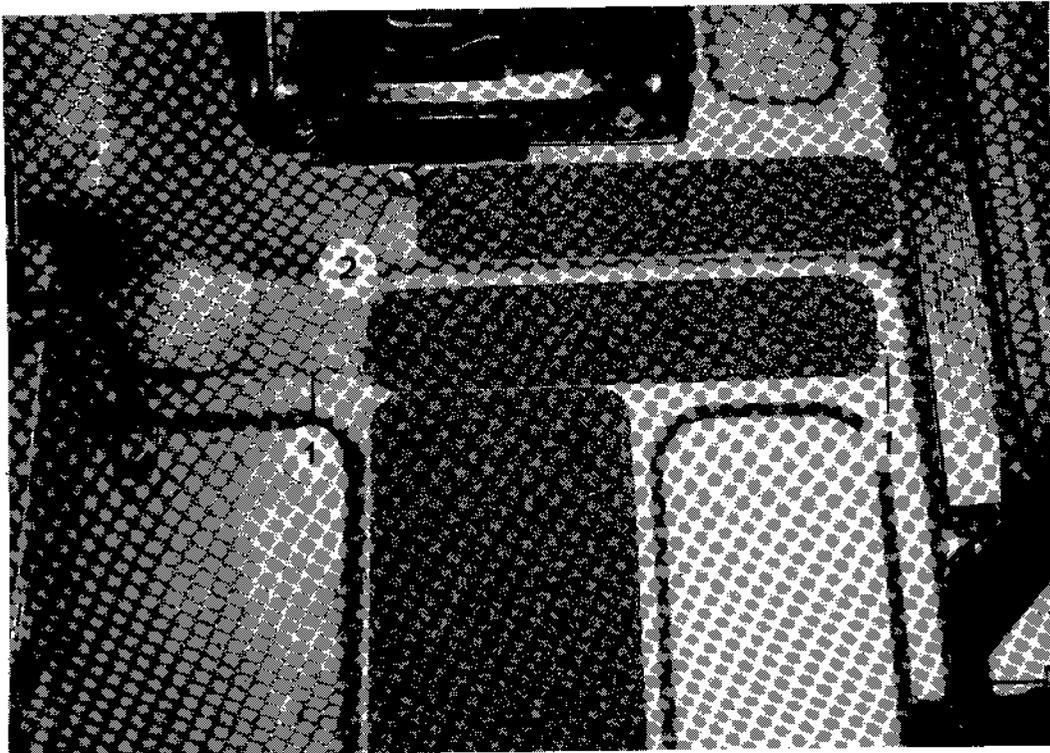


Bild 3 Beläge 5, 6 und 7

1 = Schweißfuge im Bereich des Belages 6
2 = Gummistopfen im Bereich des Belages 7

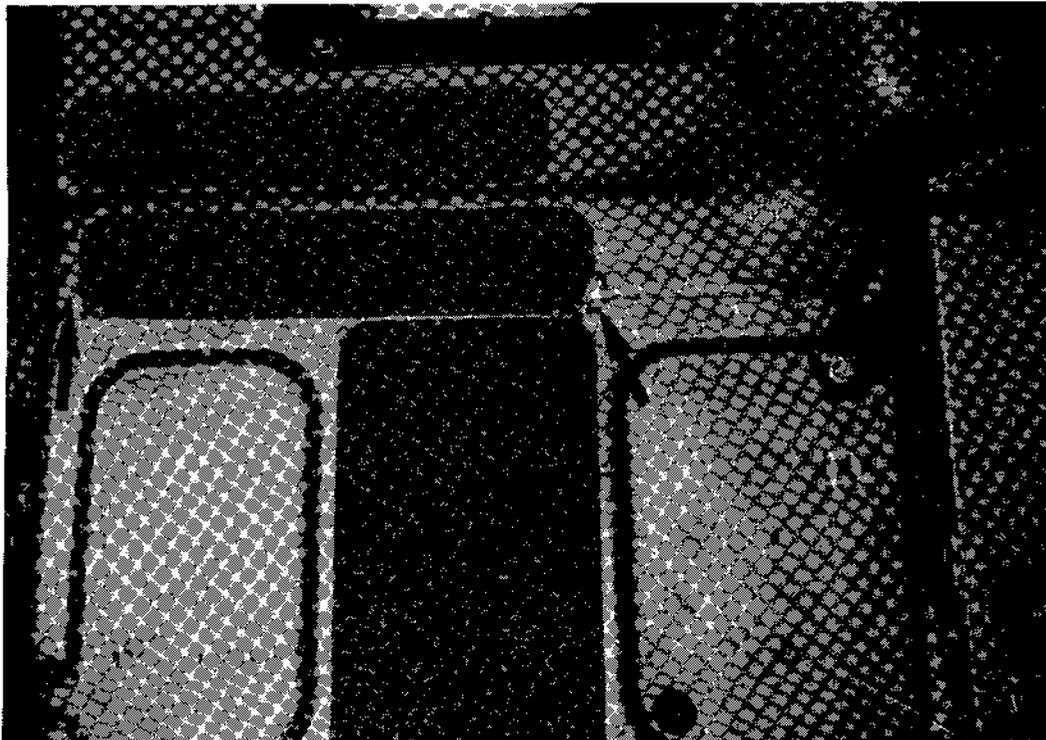


Bild 4 Beläge 8, 9 und 10

Versiegelte Schweißfuge