Bremsprüfprotokoll B-S135-GG-DE

Sgns **BR 0 ☐ BR A ☐ BR 2 ☐ BR 3 ☐**

Baureihe **S135**

Wagennummer ☐☐ ☐☐ ☐☐☐☐ ☐☐☐-☐

Bremsbauart: **KE-GP-A Max: 59 t**

Bezeichnung	VTG-Art.-Nr.	Typ	Sachnummer	Prüf- und Meßmittel
Steuerventil *	13518	KE0dKSLN6"D	II 14475	
Relaisventil	17321	RLV11d71	II 43789/A	
Wiegeventil	3412	WM10	I 60073/B	

* Alternativ: Steuerventil 13518 - Sachnummer: I81314; I81314/A; II82380; II14475/VG; II14475/V; II14475/G

Bezeichnung	Soll-Wert	Ist-Wert Drehgestell 1	Ist-Wert Drehgestell 2	Bemerkungen	
Druck Hauptluftleitung (HL)	5 bar				
Dichtheit HL & Bremsanlage	max. zulässiger Druckabfall in 5 Min = 0,1 bar				
T-Druck leer ohne Timbergestelle	0,7 $^{\pm 0,2}$ bar			☐ T-Druck leer mit **6** Timbergestellen	0,8 $^{+0,2}_{-0,2}$ bar
				☐ T-Druck leer mit **9/10** Timbergestellen	0,9 $^{+0,2}_{-0,2}$ bar
C-Druck leer ohne Timbergestelle (Schnellbremsung)	0,7 $^{+0,2}_{-0,15}$ bar			☐ C-Druck leer mit **6** Timbergestellen	0,8 $^{+0,2}_{-0,15}$ bar
				☐ C-Druck leer mit **9/10** Timbergestellen	0,9 $^{+0,2}_{-0,15}$ bar
C-Druck beladen Fremd-einspeisung des T-Drucks auf 2,9 bar (Schnellbremsung)	3,0 $^{+0,2}_{-0,15}$ bar				
C-Druck beladen Fremd-einspeisung des T-Drucks auf 5,0 bar (Schnellbremsung)	3,0 $^{+0,2}_{-0,15}$ bar				
Kolbenhub beladen	IST Wert				
A-Mass am Bremsgestängesteller	30 $^{\pm 2}$ mm			☐ **Skandinavien** A-Mass 40 $^{\pm 2}$ mm	
Füllzeit Stellung ‚G' bei 95% von C-max	18 – 30 Sekunden				
Lösezeit Stellung ‚G' bei C = 0,4 bar	45 – 60 Sekunden				
Füllzeit Stellung ‚P' bei 95% von C-max	3 – 6 Sekunden				
Lösezeit Stellung ‚P' bei C = 0,4 bar	15 – 20 Sekunden				
sonstige Arbeiten nach VPI 07 & MI 7.1.001 u. 7.3.001 (bei Bedarf)	i.O.			z.B. Feinstufigkeit, Brems(un)empfindlichkeit, Ansprung, Lösezug, Handbremse, Luftbehälter entwässern, etc.	
Anschrift Ventil-Plakette Druckeinstellung	T-leer 0,45 T-bel. 2,90 C-leer 0,60 C-bel. 3,04				
Druckluftbehälterprüfung nach VPI 07	i.O.				

Die ordnungsgemässe Ausführung der Arbeiten und der betriebssichere Zustand des Bremssystems wird bestätigt durch:

Werkstatt Name	Name Prüfer	Unterschrift	Datum