

Bundesamt für Wehrtechnik und Beschaffung	Technische Lieferbedingungen	TL 8465-0115			
	Tragevorrichtung Hüft- und Schultergurt				
		Ausgabe: Issue: 6			
		Datum: Date: 04. Mai. 2010			
		Seite Page 1 bis to 18 deutsch English			

Artikel nach diesen TL unterliegen der Typprüfpflicht
Articles in accordance with this Technical Specification (TL) are subject to type testing

Ausführung Type	Versorgungsnummer Stock number	Versorgungsartikelname Item name
A 1	8465-12-328-1693	TRAGEGURTE, GUERTEL, PERSOENLICHE AUSSTATTUNG; Schultergurt, Trageausrüstung, RAL 7013 Braunrau (steingrau-oliv)
B 1	8465-12-337-7297	GUERTEL, PERSOENLICHE AUSSTATTUNG; Hüftgurt, Trageausrüstung, RAL 7013 Braunrau (steingrau-oliv), Größe 60 cm

Planungsnummer Project reference number	Planungsbegriff Project reference name
8465-01352	SCHULTERGURT TRAGE-AUSR
8465-01362	HUEFTGURT TRAGE-AUSR

Vollständige Auflistung siehe Anhang E
for complete list see Annex E

Beschaffungshinweise Procurement Types		Code
(X)		
(X)	an keinen Hersteller gebunden Not tied to any manufacturer	C
()	an einen Herstellerkreis gebunden durch Benutzungsrechtsvereinbarung Tied to a group of manufacturers by an agreement on user rights	E
()	an zugelassene Hersteller gebunden Tied to approved manufacturers	F
()	an einen Hersteller gebunden Tied to a single manufacturer	H

Aktualitätsprüfung der TL ist erforderlich
Topicality check of this Technical Specification (TL) is required.

Anderung gegenüber der letzten Ausgabe Change with respect to the previous issue	Redaktionelle Überarbeitung; Kennzeichnen von Hüft- und Schultergurt	Frühere Ausgabe Previous issue(s)	3	4	5	
		Frühere Ausgabemomente Previous date(s) of issue	10.01	02.03	02.05	

NORMATIVE VERWEISUNGEN

Diese TL enthalten durch datierte und undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Dokumenten (Normen, TL usw.). Diese Dokumente sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert (Normative Verweisung). Alle in diesen TL zitierten Dokumente sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen haben spätere Änderungen oder Überarbeitungen der zitierten Dokumente für die vorliegenden TL erst dann Gültigkeit, wenn sie in die vorliegenden TL eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt jeweils die zum Zeitpunkt des Vertragsabschlusses gültige Ausgabe der zitierten Dokumente.

Zeichnungssatz (ZS)

8400068	Hüftgurt
8400067	Schultergurt

Die ZS tragen die nutzungsrechtliche Kennzeichnung nach VG 95036:

"Keine Nutzungsbeschränkung nach ISO 16016"

AQAP-2131	NATO-Qualitätssicherungsanforderungen für Endprüfung
DIN 55350-18	Begriffe der Qualitätssicherung und Statistik - Begriffe zu Bescheinigungen über die Ergebnisse von Qualitätsprüfungen; Qualitätsprüf-Zertifikate
DIN 55475	Packhilfsmittel - Klebestreifen aus Kraftpapier - Unverstärkt oder verstärkt, wasser- oder wärmeaktivierbar; Anforderungen und Prüfung
DIN 55477	Packhilfsmittel; Klebebänder aus Kunststoff; Unverstärkt und verstärkt; Anforderungen und Prüfung
DIN 55479	Verpackung - Verschlussarten von Schachteln mit Klebebändern und Klebestreifen
DIN 55510-3	Verpackung - Modulare Koordination im Verpackungswesen - Teil 3: Regeln und Maße
DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen
DIN EN ISO 1043-1	Kunststoffe - Kennbuchstaben und Kurzzeichen - Teil 1: Basis-Polymere und ihre besonderen Eigenschaften
DIN ISO 16016	Technische Produktdokumentation - Schutzvermerke zur Beschränkung der Nutzung von Dokumenten und Produkten
RAL 840 HR	Farbregister der klassischen Farben des RAL
TL 8100-0072	Verpackung; Kennzeichnung von Verpackungsmitteln zu deren stofflicher Verwertung
TL 8100-0100 Teil 1 bis Teil 7	Verpackung Materialschutz durch K/V - Verpackungsstufe (VerpSt) S, A, B und C - (NATO-1, -2, -3, -4)
TL 8100-0102	Verpackung Materialschutz durch K/V - Verpackungsstufen (VerpSt) H und T -
TL 8305-0011	Gewebe aus Naturfasern, Chemiefasern und deren Mischgespinsten sowie daraus gefertigte Bekleidungs-, Wäsche- und Ausrüstungsstücke (Allgemeine Bedingungen)
VG 95024	Zeichnungssatz - Kennzeichnungsangabe, Stelle, Verfahren, Schrift, Umfang
VG 95036	Technische Dokumentation - Nutzungsrechtliche Kennzeichnung

Bezugsquellen:

AQAP, TL	BWB, Postfach 30 01 65 , 56057 Koblenz; www.bwb.org/vg
ZS	Bundesamt für Wehrtechnik und Beschaffung, BWB T2.6, Postfach 30 01 65, 56057 Koblenz; E-Mail: bwbT2.6@bwb.org
DIN, DIN EN, DIN EN ISO, DIN ISO, VG	Beuth-Verlag GmbH, 10772 Berlin; www.beuth.de E-Mail: info@beuth.de
RAL 840 HR	RAL gemeinnützige GmbH, Siegburger Str. 39, 53757 Sankt Augustin E-Mail: RAL-Colours@RAL-gGmbH.de

1 ALLGEMEINES1.1 Anwendungsbereich

Die Tragevorrichtung, bestehend aus Hüftgurt und Schultergurt, dient zum Mitführen der verschiedenartigen Taschen der Trageausrüstung des Soldaten bei Märschen und auf dem Gefechtsfeld.

1.2 Allgemeine technisch-organisatorische Forderungen

Nach TL 8305-0011

Insbesondere wird auf die Forderungen zum Gesundheits-, Betriebs- und Umweltschutz hingewiesen.

1.3 Umweltverträglichkeit

Nach TL 8305-0011.

2 TECHNISCHE FORDERUNGEN2.1 Leistungsbeschreibung

2.1.1 Der Hüftgurt ist nach ZS 8400068 und der Schultergurt nach ZS 8400067 in fachgerechter Qualitätsarbeit zu fertigen.

2.1.2 Um die Gleichmäßigkeit der Ösen in Bezug auf Ösenabstand und Ösenhöhe zu gewährleisten, sind Spezialmaschinen für die Einarbeitung der Ösen erforderlich.

2.1.3 Hüftgurt: Stanzlöcher maximal 6 mm groß

2.1.4 Die eingesetzten Ösen müssen nach dem Einsetzen im Hüft- und Schultergurt eine Höhe von 4,5 mm ($\pm 0,15$ mm) aufweisen.

2.1.5 Die Ösen müssen fest im Gurt sitzen.

2.1.6 Alle Nahtenden sind, auch bei Nahtunterbrechungen, durch Rückstiche zu sichern.

2.1.7 Fertigmaße haben Vorrang gegenüber Zuschnittmaßen

2.2 Lieferumfang

2.2.1 Hüftgurt: Polyestergurt, 9 cm breit, quersteif ausgerüstet, Braungrau (RAL 7013 als Anhalt)

Größe: 60 cm, 70 cm, 80 cm, 90 cm, 100 cm, 110 cm, 120 cm

Verschluss: Kunststoff-Steckverschluss 50 mm

Sonstiges: Parallel zur oberen und unteren Kante je 1 Ösenreihe zur Adaption der Taschen.

Vorn und hinten je 2 Kunststoffschiebeschnallen 30 mm zur Befestigung der Schultergurte

- 2.2.2 Schultergurt: Polyestergurte, 6 cm breit, Braungrau (RAL 7013 als Anhalt) Rücken-Quersteg und 2 kleine Brustplatten mit Ösen zur Adaption von Taschen
- Halterung: Die 4 unteren Enden, 30 mm breit, zur Befestigung in den Schiebeschnallen des Hüftgurtes.
1 Brustbindungsgurt mit Kunststoff-Steckverschluss
- Sonstiges: 1 Größe; Länge verstellbar.

2.3 Werkstoffe

Für die zu verarbeitenden Werkstoffe sind die Angaben in den ZS 8400068 (Hüftgurt) und 8400067 (Schultergurt) verbindlich.

2.3.1 Textile Werkstoffe

Qualitätsnachweis: Qualitätsprüf-Zertifikat DIN 55350-18-4.2.2

2.3.2 Werkstoffe aus Kunststoff

Qualitätsnachweis: Qualitätsprüf-Zertifikat DIN 55350-18-4.2.2 Prüfmethode und -forderungen gemäß Anhang B, C und D.

2.3.3 Werkstoffe aus Metall

Qualitätsnachweis: Werksbescheinigung 2.1 nach DIN EN 10204

2.4 Kennzeichnen von Versorgungsartikeln

2.4.1 Hüftgurt

Nach VG 95024 E1-10 schwarz. Die Stempelfarbe muss lichteucht, wasch-, benzin-, und abriebfest sowie unschädlich für das Gurtmaterial sein. Die Kennzeichnung der Versorgungsartikel kann alternativ zum Stempelaufdruck auch mittels eines ringförmig aufgenähten Textiletiketts auf der Innenseite erfolgen. Ein Schlaufenetikett ist nicht zugelassen. Etikettfarbe: olivgrün mit schwarzem Aufdruck. Der Aufdruck muss dauerhaft lichteucht, wasch-, benzin- und abriebfest sein.

Es müssen:

- Größe
- Auftragnehmer
- Auftragsnummer
- Versorgungsnummer
- ASD-Nummer
- Liefermonat/-jahr

ausgewiesen werden.

2.4.2 Schultergurt

Nach VG 95024 E1-7 schwarz. Die Stempelfarbe muss lichteucht, wasch-, benzin-, und abriebfest, sowie unschädlich für das Gurtmaterial sein. Die Kennzeichnung der Versorgungsartikel kann alternativ zum Stempelaufdruck auch mittels eines ringförmig aufgenähten Textiletiketts auf der Innenseite erfolgen. Ein Schlaufenetikett ist nicht zugelassen. Etikettfarbe: olivgrün mit schwarzem Aufdruck. Der Aufdruck muss dauerhaft lichteucht, wasch-, benzin- und abriebfest sein.

Es müssen:

- Auftragnehmer
- Auftragsnummer
- Versorgungsnummer
- ASD-Nummer
- Liefermonat/-jahr

ausgewiesen werden.

2.4.3 Die Kunststoffteile sind mit dem Kurzzeichen für Kunststoffe nach DIN EN ISO 1043-1 durch Prägung zu kennzeichnen.

2.4.4 Prüfbedingungen für alle in Anhang B bis D aufgeführte Prüfungen

Zerstörende Stichprobenprüfung vor Auslieferung bezogen auf das jeweilige Lieferlos.

Jede Loseilung bedeutet noch einmal den gleichen Prüfaufwand!

Dokumentation aller Prüfungen und Messwerte nach DIN 55350-18-4.2

Ohne Herstellerprüfzertifikat darf nicht ausgeliefert werden!

Stichprobengröße $n=5$ /Temperatur

Geprüfte Teile sind nach Prüfung nicht mehr brauchbar.

3 QUALITÄTSSICHERUNG

3.1 Qualitätsprüfungen

Nach TL 8305-0011

Typprüfung

Als Typprüfung gelten alle Prüfungen hinsichtlich Abmessung, Verarbeitung, Kennzeichnung und Verpackung.

Die Ergebnisse sind als Grundlage für die Zulassung zur Lieferung dem Auftraggeber nachzuweisen.

3.2 Qualitätssicherungsbedingungen

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, auf der Grundlage der in den technischen Unterlagen festgelegten Qualitätssicherungsbedingungen, Maßnahmen entsprechend den Bestimmungen der AQAP-2131, NATO-Qualitätssicherungsanforderungen für Endprüfung zur Sicherstellung der vertragsgemäßen Beschaffenheit der Leistung durchzuführen. Diese Qualitätssicherungsmaßnahmen sind produktbezogen darzulegen. Der Umfang dieser Maßnahmen hat sich an den mit der Herstellung verbundenen Risiken zu orientieren.

Bescheinigung der Prüfergebnisse

Sofern nicht anders angegeben sind dem Auftraggeber für alle eingesetzten Materialien und Zutaten die in den betreffenden TL geforderten Qualitätsprüfzertifikate vorzulegen. Die Einhaltung der in diesen Technischen Lieferbedingungen gestellten Forderungen bezüglich der Verarbeitung des konfektionierten Artikels ist vom Auftragnehmer mit einem Qualitätsprüfzertifikat nach DIN 55350-18-4.2.2 zu bestätigen. Auf Verlangen des Auftraggebers ist diesen eine Ausfertigung der Zertifikate zu überlassen. Sofern nicht anders angegeben, sind für alle eingesetzten Materialien und Zutaten die in den betreffenden TL geforderten Qualitätsprüf-Zertifikate vorzulegen.

3.3 Güteprüfung *)

Nach TL 8305-0011.

*) Sofern die Beschaffung durch eine Bekleidungsgesellschaft erfolgt, gilt nachfolgende Regelung;

Die Güteprüfung ist Bestandteil des Vertrages zwischen Bekleidungsgesellschaft und Auftragnehmer. Darüber hinaus behält sich der Bund im Rahmen der Qualitätssicherung im Einzelfall vor, vom Auftragnehmer über die Bekleidungsgesellschaft Materialmaterialien für Prüfzwecke bzw. Prüfzertifikate anzufordern.

4 Verpackung

Verpackungsstufe

Die Verpackung ist bei geforderter

- VerpSt C (NATO-4) nach TL 8100-0100 Teil 1 bis Teil 7
- VerpSt H und T nach TL 8100-0102

auszuführen. Die geforderte VerpSt ist den Vertragsunterlagen zu entnehmen.

4.1 Aufmachung

4.1.1 Hüftgurt

Der Kunststoffsteckverschluss bleibt geöffnet.
Der Hüftgurt ist auf die halbe Länge flach zusammenzulegen.

4.1.2 Schultergurt

Der Brustgurt-Steckverschluss ist zu schließen.
Die schmalen Gurtenden sind jeweils nach innen auf ein geeignetes Maß flach zusammenzulegen.

4.2 Grundpackung = Versandpackung

Je 25 EA Hüft- oder Schultergurte (der gleichen Versorgungsnummer) sind rüttelfest in eine Faltschachtel mit zusammenstoßenden äußeren Deckelverschlussklappen zu packen. Es sind 2-wellige (z.B. C+B Welle) Wellpappschachteln zu verwenden, die in ihrer Qualität so auszulegen sind, dass bei übereinandergestapelten Schachteln eine Stapelhöhe von 2,00 m ohne Verformung der Schachteln (insbesondere der unteren Schachtellagen) gewährleistet ist.

4.2.1 Außenmaße der Versandpackung nach DIN 55510-3 (Maximalmaße)

600 mm x 400 mm x 250 mm (Hüftgurt)
600 mm x 400 mm x 200 mm (Schultergurt)
(Plustoleranzen sind nicht zugelassen)

4.2.2 Verschluss

Nach DIN 55479, Kennziffer 1 (Schlitzverschluss) mit Klebeband nach DIN 55477 Ausführung B oder Klebestreifen nach DIN 55475 Klasse 2A.
Beim Verschließen der Schachteln (Schlitzverschluss) ist darauf zu achten, dass die Boden- und Deckelverschlussklappen zusammenstoßen, um Schachtelausbeulungen entgegenzuwirken.

4.2.3 Kennzeichnung der Versandpackung

Nach Anhang A

4.3 Kennzeichnung der Packmittel

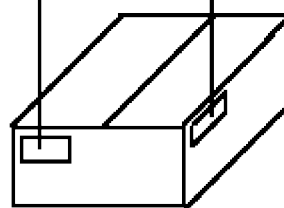
Die Packmittel sind nach TL 8100-0072 zu kennzeichnen, soweit sie nicht mit dem "Grünen Punkt" gekennzeichnet sind.

Anhang A

Kennzeichnung der Versandpackung

- Versorgungsnummer
- ASD-NR.
- VERSORGUNGSARTIKELNAME
- Mengenangabe und Bezugseinheit
(EA = Stück/SE = Satz/PR=Paar)
- Verpackungsangaben
(VerpSt-/Lieferdatum (z.B. C - 05/10))
- Bruttogewicht und Volumen
- Los-Nr
- Auftragsnummer
- Auftragnehmer
- Empfänger
- Stapelhöhe

. - -	
.....	
.....	
.....	Größe/Weite....
. - . . . / . . .	C
. kg m ³
.	
. / / /	
.....	
.....	
Stapelhöhe: 2,00 m	

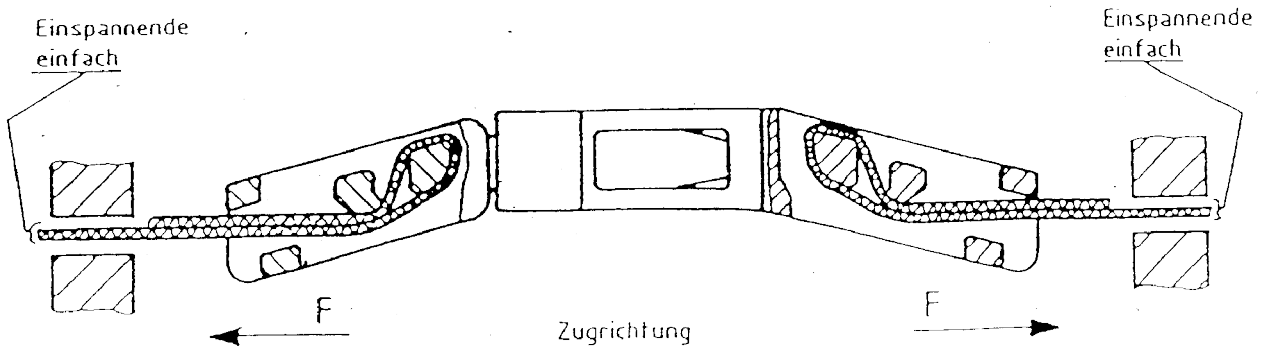


Art: Aufdruck oder weißes Aufklebeetikett
 Format: ca. DIN A 5, bei geringerer Schachtelhöhe, dieser Höhe angepasst.
 Schrift: DIN 1451-3 oder vergleichbare Druckbuchstaben.
 Versorgungsnummer, Versorgungsartikelname und Verpackungsangaben durch Fettdruck und Größe (min. 12 mm) hervorheben.
 Farbe: Schwarz, dauerhaft und abriebfest.
 Zusätzliche Verpackungsstufenangabe (z.B. VerpSt C): 49 mm Größe.

Anhang B.1

Endprüfung für XX 5181/50.004

Prüfanordnung



Werkstoff: POM RAL 7013 als Anhalt

B.1.1 Gurtbandbeschreibung

TL 8305-0281-140

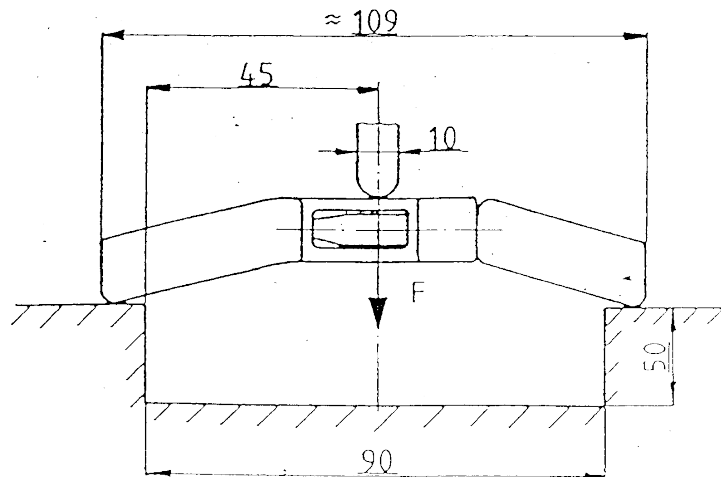
B.1.2 Messeinrichtung

Universalprüfmaschine
Prüfgeschwindigkeit: 400 mm/min

B.1.3 Prüfung

Temperatur	Klemmkraft am Band
-30 °C	min. 1000 N
+23 °C	min. 700 N
+70 °C	min. 450 N

relative Luftfeuchtigkeit angeben

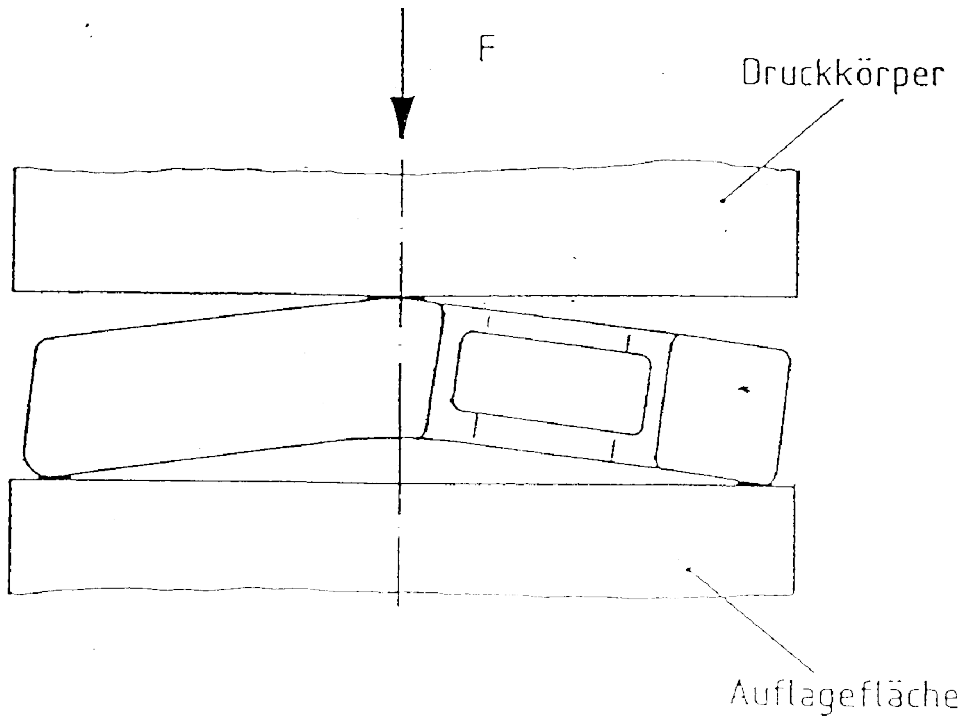
Anhang B.2Endprüfung für XX 5181/50.004Prüfanordnung**B.2.1 Messeinrichtung**

Universalprüfmaschine
Prüfgeschwindigkeit: 150 mm/min

B.2.2 Prüfung

Temperatur	max. Biegekraft
-30 °C	min. 500 N
+23 °C	min. 400 N
+70 °C	min. 280 N

relative Luftfeuchtigkeit angeben

Anhang B.3Endprüfung für XX 5181/50.300Prüfanordnung**B.3.1** Messeinrichtung

Universalprüfmaschine
Prüfgeschwindigkeit: 30 mm/min

B.3.2 Prüfung

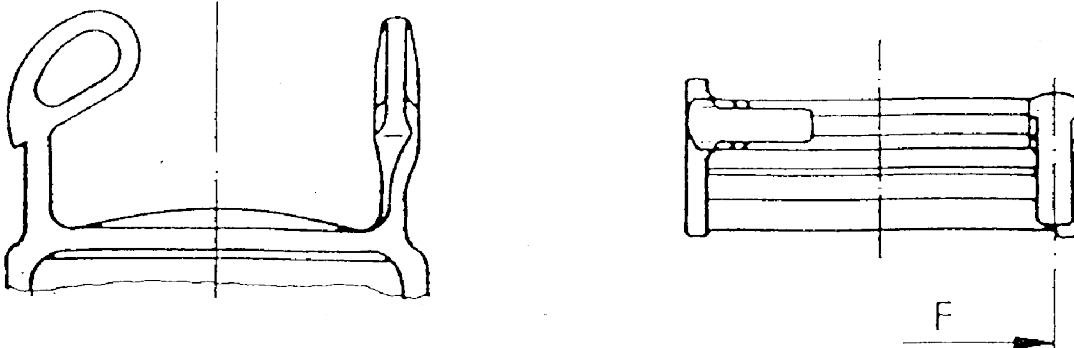
Temperatur	Druckfestigkeit bis zum Bruch
-30 °C	min. 40 KN
+23 °C	min. 40 KN
+70 °C	min. 22 KN

relative Luftfeuchtigkeit angeben

Anhang B.4

Endprüfung für XX 5181/50.400

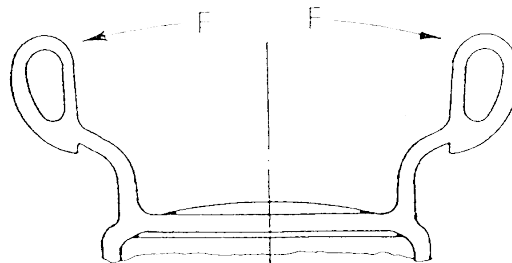
Prüfanordnung



B.4.1.2 Prüfung

Temperatur	Torsionsfestigkeit der Steckbeine (ohne Bruch)
-30 °C	min. 1 x nach links 60° min. 1 x nach rechts 60°
+23 °C	min. 1 x nach links 90° min. 1 x nach rechts 90°
+70 °C	min. 1 x nach links 60° min. 1 x nach rechts 60°

Prüfanordnung



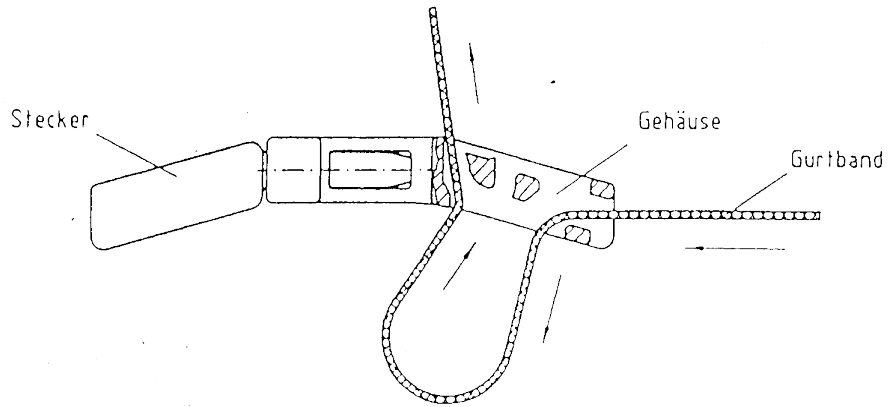
B.4.2.2 Prüfung

Temperatur	Biegefestigkeit der Steckbeine (ohne Bruch)
-30 °C	min. 2 x 60°-Biegung
+23 °C	min. 2 x 90°-Biegung
+70 °C	min. 2 x 90°-Biegung
relative Luftfeuchtigkeit angeben	

Anhang B.5

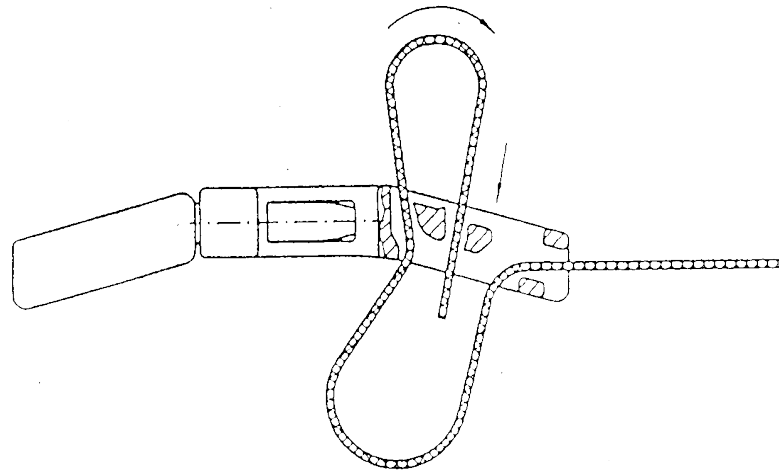
Einfädelhilfe für XX 5181/50.004

B.5.1

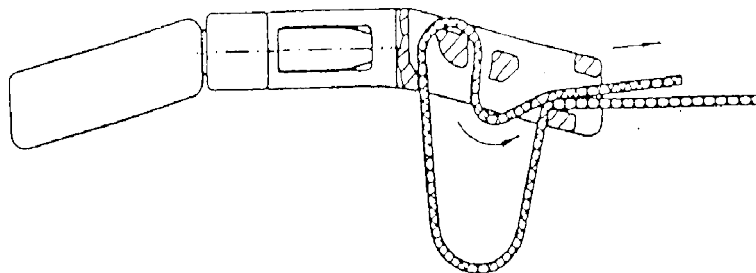


Einfädelung des Gurtbandes in den Stecker, wie bei Gehäuse

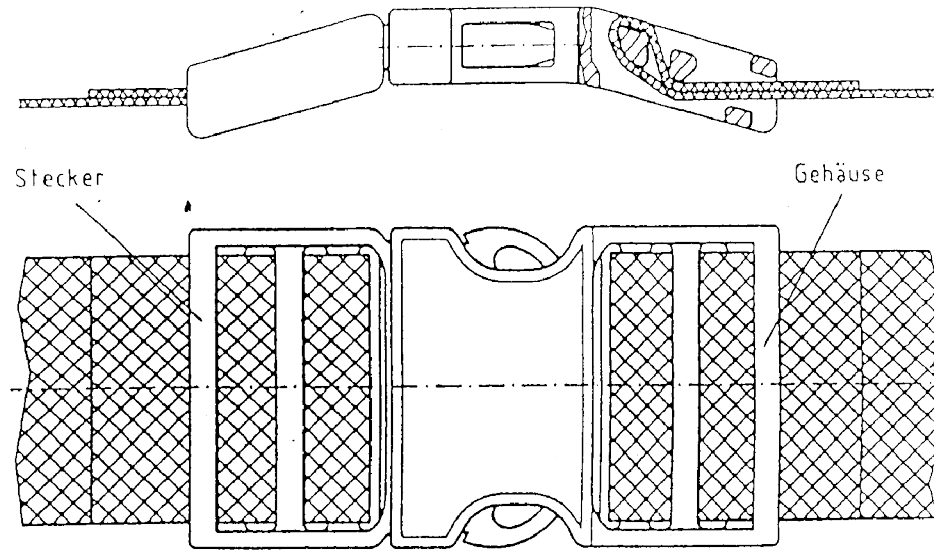
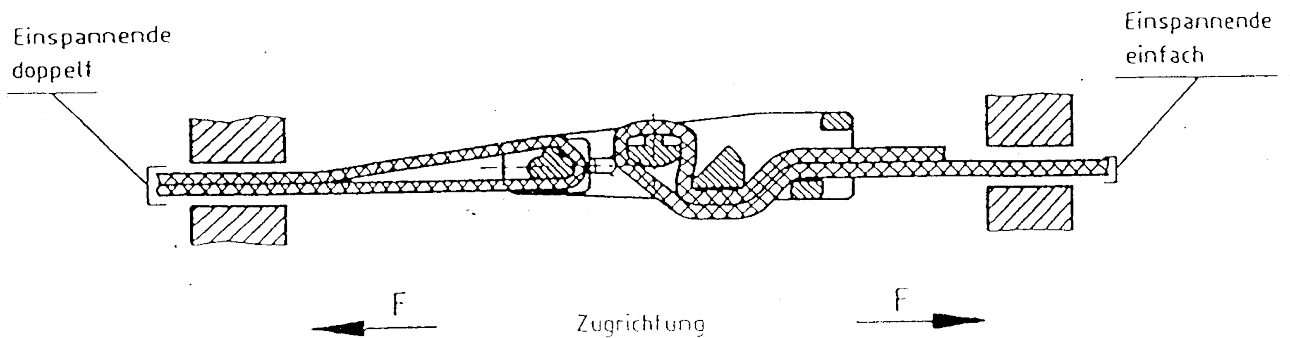
B.5.2



B.5.3



B.5.4

EndzustandAnhang CEndprüfung für VV 1777.001Prüfanordnung

Werkstoff: POM RAL 7013 als Anhalt

C.1 Gurtbandbeschreibung

TL 8305-0281-105 und TL 8305-0281-127

C.2 Messeinrichtung

Universalprüfmaschine
 Prüfgeschwindigkeit: 400 mm/min

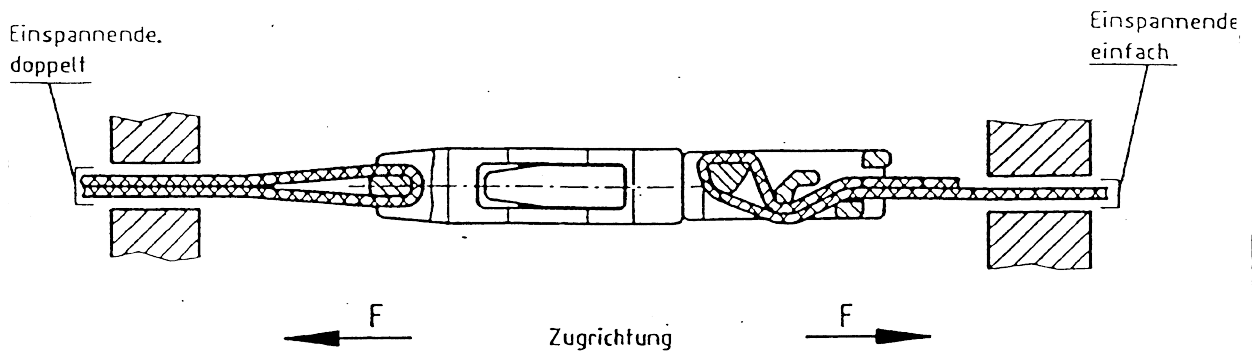
C.3 Prüfung

Temperatur	Klemmkraft am Band
-30 °C	min. 1000 N
+23 °C	min. 1000 N
+70 °C	min. 950 N
relative Luftfeuchtigkeit angeben	

Anhang D.1

Endprüfung für XX 5200/25.001

Prüfanordnung



Werkstoff: POM RAL 7013 als Anhalt

D.1.1 Gurtbandbeschreibung

TL 8305-0281-119

D.1.2 Messeinrichtung

Universalprüfmaschine
Prüfgeschwindigkeit: 400 mm/min

D.1.3 Prüfung

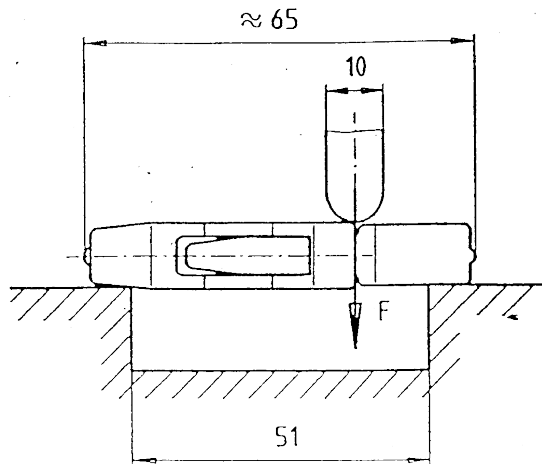
Temperatur	Klemmkraft am Band
-30 °C	min. 800 N
+23 °C	min. 700 N
+70 °C	min. 450 N

relative Luftfeuchtigkeit angeben

Anhang D.2

Endprüfung für XX 5200/25.001

Prüfanordnung



Werkstoff: POM RAL 7013 als Anhalt

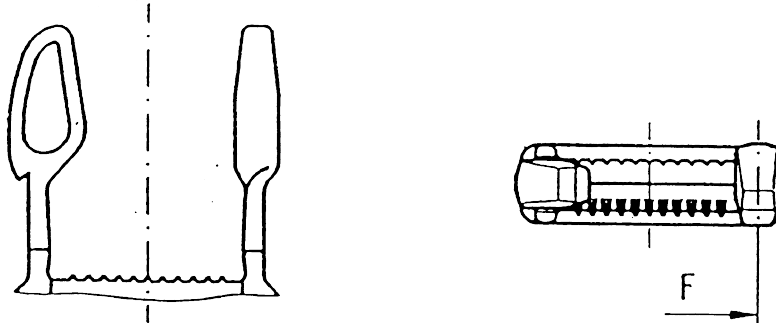
D.2.1 Messeinrichtung

Universalprüfmaschine
 Prüfungsgeschwindigkeit: 150 mm/min

D.2.2 Prüfung

Temperatur	max. Biegekraft
-30 °C	min. 900 N
+23 °C	min. 800 N
+70 °C	min. 550 N

relative Luftfeuchtigkeit angeben

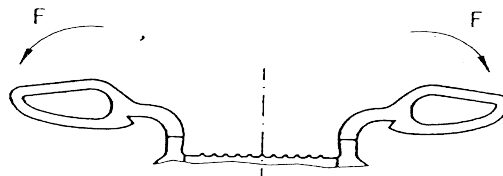
Anhang D.3Endprüfung für XX 5200/25.201Prüfanordnung

Werkstoff: POM RAL 7013 als Anhalt

D.3.1.1 Prüfung

Temperatur	Torsionsfestigkeit der Steckbeine (ohne Bruch)	
-30 °C	min. 1 x nach links 120°	min. 1 x nach rechts 120°
+23 °C	min. 1 x nach links 120°	min. 1 x nach rechts 120°
+70 °C	min. 1 x nach links 120°	min. 1 x nach rechts 120°

relative Luftfeuchtigkeit angeben

Prüfanordnung

Werkstoff: POM RAL 7013 als Anhalt

D.3.1.2 Prüfung

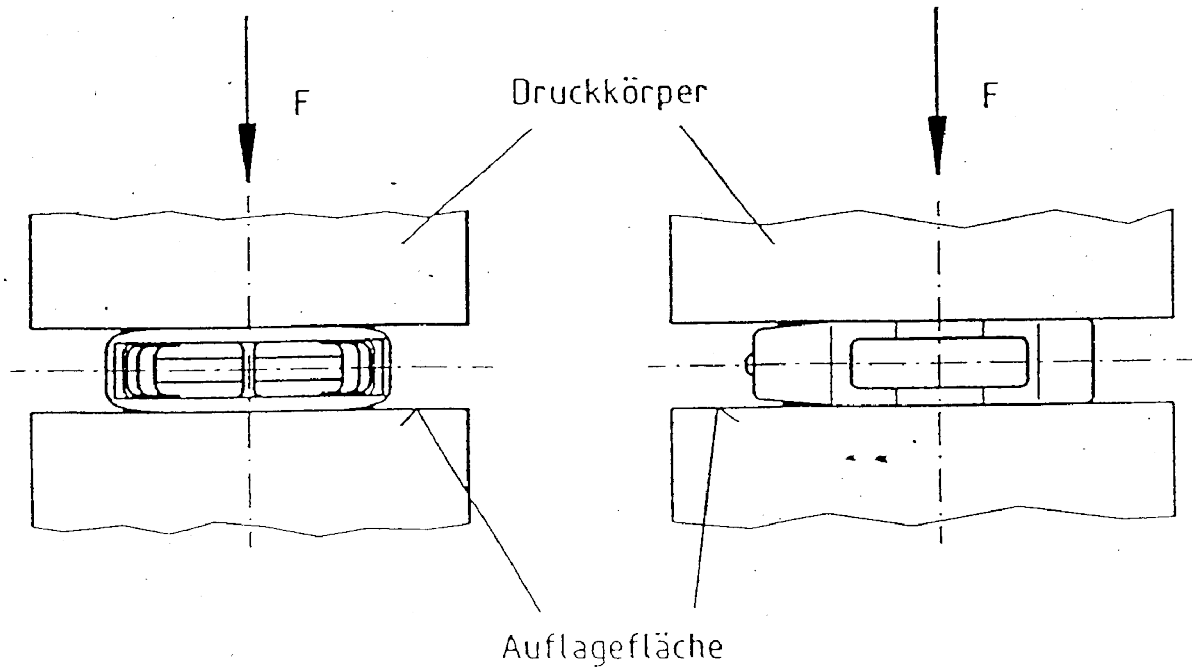
Temperatur	Biegefestigkeit der Steckbeine (ohne Bruch)
-30 °C	min. 2 x 90°-Biegung
+23 °C	min. 2 x 120°-Biegung
+70 °C	min. 2 x 120°-Biegung

relative Luftfeuchtigkeit angeben

Anhang D.4

Endprüfung für XX 5200/25.100

Prüfanordnung



Werkstoff: POM RAL 7013 als Anhalt

D.4.1 Messeinrichtung

Universalprüfmaschine
 Prüfungsgeschwindigkeit: 30 mm/min

D.4.2 Prüfung

Temperatur	Druckfestigkeit bis zum Bruch
-30 °C	min. 6400 N
+23 °C	min. 5000 N
+70 °C	min. 3000 N

relative Luftfeuchtigkeit angeben

Anhang E

Ausführung	Versorgungsnummer	Versorgungsartikelname	ASD-Nummer
A 1	8465-12-328-1693	TRAGEGURTE, GUERTEL, PERSOENLICHE AUSSTATTUNG; Schultergurt, Trageausrüstung, RAL 7013 Braungrau (steingrau-oliv)	17580A010
B 1	8465-12-337-7297	GUERTEL, PERSOENLICHE AUSSTATTUNG; Hüftgurt, Trageausrüstung, RAL 7013 Braungrau (steingrau-oliv), Größe 60 cm	17570A010
B 2	8465-12-337-7298	GUERTEL, PERSOENLICHE AUSSTATTUNG; Hüftgurt, Trageausrüstung, RAL 7013 Braungrau (steingrau-oliv), Größe 70 cm	17570A020
B 3	8465-12-328-1694	GUERTEL, PERSOENLICHE AUSSTATTUNG; Hüftgurt, Trageausrüstung, RAL 7013 Braungrau (steingrau-oliv), Größe 80 cm	17570A030
B 4	8465-12-328-1695	GUERTEL, PERSOENLICHE AUSSTATTUNG; Hüftgurt, Trageausrüstung, RAL 7013 Braungrau (steingrau-oliv), Größe 90 cm	17570A040
B 5	8465-12-328-1696	GUERTEL, PERSOENLICHE AUSSTATTUNG; Hüftgurt, Trageausrüstung, RAL 7013 Braungrau (steingrau-oliv), Größe 100 cm	17570A050
B 6	8465-12-328-1697	GUERTEL, PERSOENLICHE AUSSTATTUNG; Hüftgurt, Trageausrüstung, RAL 7013 Braungrau (steingrau-oliv), Größe 110 cm	17570A060
B 7	8465-12-364-3338	GUERTEL, PERSOENLICHE AUSSTATTUNG; Hüftgurt, Trageausrüstung, RAL 7013 Braungrau (steingrau-oliv), Größe 120 cm	17570A070