



# Meine Reifen? Runderneuert!

Qualitäts-Reifen der AIR-Partner für  
mehr Sicherheit und Nachhaltigkeit.



**KING** **WHEELER**  
GERMAN QUALITY TYRES

**MADE IN GERMANY**  
Qualität,  
die man nicht  
importieren kann!

# Vorwort

Liebe Leserin, lieber Leser,

neue Reifen zu kaufen ist gar nicht so einfach, wenn man verschiedene Kriterien in den Fokus nimmt:

- Die Reifen sollen günstig sein.
- Die Reifen sollen sicher sein.
- Die Reifen sollen nachhaltig produziert sein.



Hans-Jürgen Drechsler

Gibt es einen solchen Reifen überhaupt? – Wer alle drei Ziele vereinbaren möchte, wird schnell zu einem runderneuertem Reifen greifen. Gerade für preisbewusste Verbraucher empfehlen sich runderneuerte Reifen als Alternative zu Markenreifen. Denn ganz im Gegensatz zu Billigprodukten aus Fernost sind runderneuerte Reifen „MADE IN GERMANY“ Qualitätsprodukte, die strengen Kontrollen unterliegen. Noch dazu setzen deutsche Qualitäts-Runderneuerer auf umweltfreundliche Produktion. Erfahren Sie mehr in dieser Broschüre.

Ihnen allzeit eine gute und sichere Fahrt!

Ihr



Hans-Jürgen Drechsler

Geschäftsführer Bundesverband Reifenhandel und Vulkaniseur-Handwerk e.V. (BRV)

## Übersicht

Was sind runderneuerte Reifen?	Seite 3
Geprüfte Qualität – ein runderneuerter Reifen entsteht	Seite 4
Der Reifenzyklus	Seite 6
Runderneuert – Der Umwelt zuliebe	Seite 7

# Was sind runderneuerte Reifen?

Ganz kurz könnte man runderneuerte Reifen mit „Aus alt mach neu!“ beschreiben: Runderneuerte Reifen sind neuwertige Reifen, die aus Gebrauchtreifen hergestellt werden. Dazu wird schon vor dem eigentlichen Runderneuerungsvorgang geprüft, ob der abgefahrte Reifen für eine Wiederaufbereitung geeignet ist. Es werden nur Premiumkarkassen<sup>1</sup> für die Runderneuerung eingesetzt.

## Preiswert in der Anschaffung

Im Vergleich zu Markenneureifen sind Werkserneuerte der AIR-Partner spürbar günstiger: Je nachdem welche Reifendimension Sie brauchen, sparen Sie mit runderneuerten Reifen deutlich. Ein Mittelklassefahrzeug beispielsweise kann u. a. mit Reifen der Größe 195/60 R15 ausgestattet werden. Ein Premiumreifen dieser Dimension kostet<sup>2</sup> 67,50 Euro, ein qualitativ runderneuerter Reifen 32,40 Euro. Das macht pro Satz 140 Euro aus und entspricht einem Sparpotenzial von mehr als 50%! Sogar im Vergleich mit Neureifen aus Fernost können runderneuerte Reifen im Preis punkten: Der Preisvorteil liegt bei etwa 15%. Runderneuerte Reifen sind außerdem den ebenfalls preiswerten Gebrauchtreifen vor-

zuziehen, denn oft sind diese vorbeschädigt. Mit bloßem Auge sieht man Schäden, die zu schweren Unfällen führen können, aber nicht.

Bei runderneuerten Reifen erhalten Verbraucher ein qualitativ hochwertiges Produkt, das auf Herz und Nieren getestet wurde.

## Hohe Qualität – geprüft und zertifiziert

Die Runderneuerungsbetriebe, die sich unter dem Dach der AIR (Arbeitsgemeinschaft industrieller Runderneuerer) zusammengefunden haben, setzen sich für hohe Qualität, Sicherheit und Nachhaltigkeit bei werkserneuerten Reifen ein. Dazu arbeiten die Betriebe einerseits eng mit dem BRV (Bundesverband Reifenhandel und Vulkaniseur-Handwerk) zusammen und entsprechen den strengen Kriterien für zertifizierte Altreifenentsorger, andererseits werden sie regelmäßig freiwillig durch das Prüflabor Nord überprüft und sind ISO 9001 zertifiziert. Außerdem werden jährlich Prozessaudits und Reifentests durchgeführt. **Die Qualitäts- und Sicherheitsstandards von runderneuerten Reifen der AIR-Partner sind hoch – die runderneuerten Reifen stehen Neureifen in nichts nach.**

## Nachhaltig produziert

Da bei der Runderneuerung ein Großteil des abgefahrenen Reifens, der Reifenunterbau – auch Karkasse genannt – wiederverwendet wird, werden Ressourcen geschont. Im Vergleich zur Herstellung eines Neureifens werden bei der Runderneuerung zudem 70 % Energie eingespart.



## Wussten Sie das?

Jeder dritte Flugzeugreifen ist runderneuert. Die Karkassen werden bis zu sieben Mal genutzt. Was für Flugzeuge gut ist, ist auch eine gute Wahl für Pkw.

1) Karkasse = Reifenunterbau  
2) Preisniveau Januar 2016

# Geprüfte Qualität – ein runderneuerter Reifen entsteht

Die AIR-Partner lassen ihre werkserneuertem Produkte regelmäßig und freiwillig durch das unabhängige Prüflabor Nord testen. Die Anforderungen des Labors sind höher als die Anforderungen der europäischen ECE-Regelung 108, die das Kraftfahrt-Bundesamt in Flensburg auf runderneuerte Reifen anwendet: Reifen aus der aktuellen Produktion werden auf Neureifenkriterien geprüft. In Schnelllauf- und Belastungstests werden die Produkte bis an die Leistungsgrenze gebracht – nur wenn sie die starke Beanspruchung über einen vorgegebenen Zeitraum überstehen, erhalten die Reifen das Qualitätssiegel der Prüflabor Nord GmbH.

Von Reifen, die dieses Zeichen bekommen, wird einiges verlangt: Sie werden exakt den gleichen Prüfkriterien unterzogen wie Neureifen.

Dazu gehören:

- Rundlauftests,
- Schnelllauftests und
- Belastungstests.



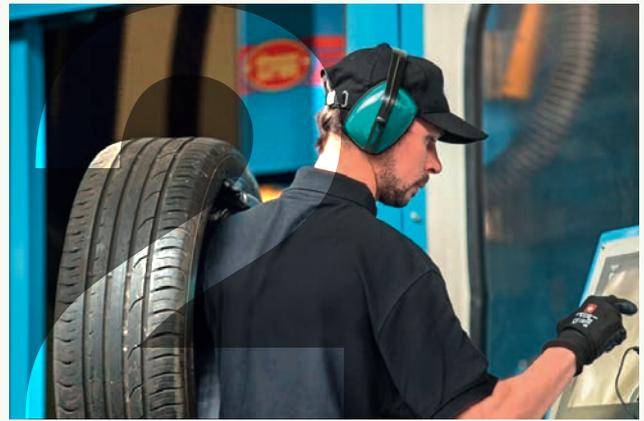
Jeder mit dem Qualitätssiegel des Prüflabor Nord ausgezeichnete werkserneuerte Reifen muss folgende Eigenschaften erfüllen:

- Pkw-Reifen dürfen nur ein Mal runderneuert werden.
- Aktuell werden nur Reifen mit einer Höchstgeschwindigkeit von max. 270 km/h (Speedindex W) runderneuert.
- Der Reifenunterbau, die Karkasse, muss die von AIR gestellten Qualitätsansprüche erfüllen.
- Die vorgesehenen Profile und das Material für die Lauffläche müssen höchsten Sicherheitsstandards genügen.





**Eingangsprüfung:** Bevor eine Karkasse zur Werks-erneuerung zugelassen wird, muss sie die Eingangs-prüfung überstehen – hier werden die bereits optisch vorsortierten Reifen geprüft. Mittels Shearografie, einer Lasertechnologie werden die Karkassen durchleuchtet und vorbeschädigte Reifen aussortiert. Nur rund 30 % aller anfallenden Altreifen können für die Runderneuerung eingesetzt werden.



**Rauen:** Computergesteuerte Raumaschinen entfernen den alten Laufflächengummi millimetergenau auf die Kontur herunter, die für die Weiterverarbeitung benötigt wird. Das dabei anfallende Raumehl wird nicht einfach entsorgt, sondern beispielsweise für Sport- und Spielplätze, aber auch im Straßenbau verwendet.



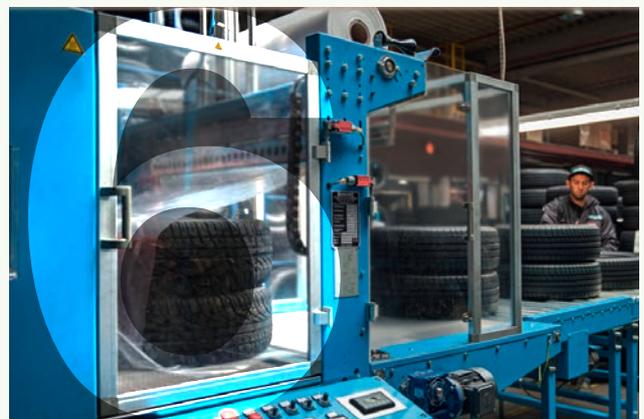
**Belegen der Karkasse:** Schablonengesteuerte Belege-Extruder bringen die Rohgummimischung auf, die in der Zusammensetzung der von Neureifen entspricht. Dieser Produktionsschritt wird durch Kamerasysteme und Lasermessvorrichtungen unterstützt.



**Heizen:** Die Reifenrohlinge werden der jeweils richtigen Heizpresse zugeführt. Unter einem Druck von rund 15 bar und bei einer Temperatur von 160 °C bekommt der Reifen sein neues Profil und das zuvor aufgebrachte Gummi geht vom plastischen in den elastischen Zustand über. Dieser Arbeitsschritt ist identisch mit dem der Neureifenindustrie.

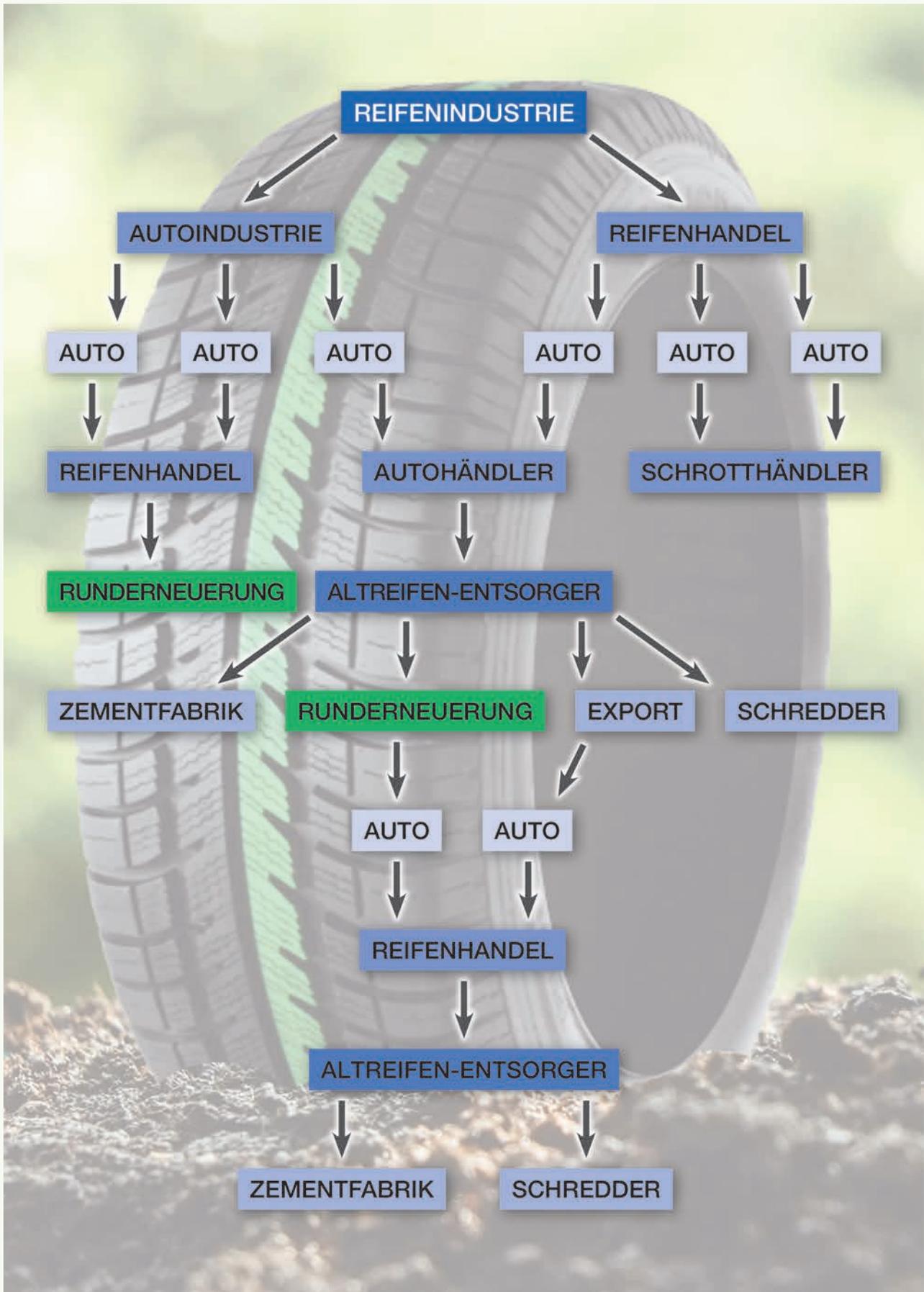


**Finale Qualitätskontrolle:** Im Rahmen der Endkontrolle wird auf halbautomatischen Entgratmaschinen überschüssiges Gummimaterial entfernt. Außerdem finden Rundlauf- und Druckprüfungen statt.



**Versand:** Nur wenn alles 100%ig stimmt, wird das Endprodukt an Reifenfachhandel und Online-Portale verkauft – und macht sich vielleicht bald auch auf den Weg zu Ihnen!

# Der Reifenzyklus



# Runderneuert – Der Umwelt zuliebe

Jeder Altreifen, der runderneuert wird, entlastet die Umwelt und reduziert die Müllberge. AIR setzt sich deshalb für ein höheres Umweltbewusstsein von Verbrauchern und Händlern ein. Der Anteil runderneuerter Pkw-Reifen am Reifenmarkt ist verschwindend gering, dabei sind runderneuerte Reifen nicht nur qualitativ hochwertig, sondern auch aus Umweltaspekten eine ausgezeichnete Wahl.

Die AIR-Partner gehen in Sachen Umweltschutz mit gutem Beispiel voran. Sie legen großen Wert auf einen umweltfreundlichen und energieeffizienten Fertigungsprozess, von der Eingangs- bis zur Endkontrolle der Reifen. Runderneuerte Reifen der AIR-Partner sind in mehrfacher Hinsicht nachhaltig:

- Die Karkassen werden ressourcenschonend wiederverwertet.
- In den Fertigungsprozessen wird ein Minimum an Energie verbraucht – im Vergleich zur Neuproduktion werden 70 % Energie eingespart.
- In den Laboren wird an immer umweltschonenderen Reifenmischungen gearbeitet.
- Das bei der Runderneuerung anfallende Raumehl wird containerweise gesammelt und an Recycling-Unternehmen weitergeleitet. Dort wird der wertvolle Rohstoff beispielsweise zu Straßenbelägen, auch für Sport- und Spielplätze, weiterverarbeitet.
- Die Performance der Runderneuerten wird stetig optimiert, so dass ein Austausch erst nach mehreren Tausend gefahrenen Kilometern nötig ist.

Für die massiven Energieeinsparungen ist insbesondere die Wiederverwertung der Karkasse verantwortlich: Der gesamte Unterbau des Reifens wird wiederverwendet. Damit kann die Energie gespart werden, die für die komplizierte Produktion der Karkasse mit ihren Stahlcordeinlagen anfällt. Abgesehen davon muss die Karkasse zunächst nicht entsorgt werden, so dass sich die Runderneuerung für die Umwelt erst recht lohnt.



# AIR – eine Arbeitsgemeinschaft für Sicherheit, Qualität und Nachhaltigkeit



Die **Arbeitsgemeinschaft industrieller Runderneuerer**, kurz **AIR**, setzt sich unter dem Dach des **Bundesverbandes Reifenhandel- und Vulkaniseur-Handwerk e.V. (BRV)** seit Jahren für eine ökologisch sinnvolle Entsorgung von Altreifen entsprechend der Entsorgungsfachbetriebe-Verordnung ein. Wann immer die Karkasse geeignet ist, wird dank der AIR-Partner aus einem Altreifen ein neuer Qualitätsreifen – der Umwelt zuliebe. Ergebnis des Prozesses: ein Qualitätsprodukt made in Germany.

Wer sich in der Branche auskennt, kommt an den Namen Reifen Hinghaus (King-Meiler) und Rigdon nicht vorbei. Diese Firmen sind Mitglieder der AIR und jederzeit offen für Ihre Anfragen.

**Geschäftsstelle AIR**  
**im Bundesverband Reifenhandel und Vulkaniseur-Handwerk e.V. (BRV)**

Hans-Jürgen Drechsler  
Franz-Lohe-Straße 19  
53129 Bonn

Tel. 0228 289 94 70  
Fax 0228 289 94 77

[hj.drechsler@bundesverband-reifenhandel.de](mailto:hj.drechsler@bundesverband-reifenhandel.de)  
[www.bundesverband-reifenhandel.de](http://www.bundesverband-reifenhandel.de)



Reifen Hinghaus GmbH  
Marke: King Meiler



Am Fledderbach 4  
49201 Dissen a. T. W.

Tel. 05421 713 680  
Fax 05421 2901

[info@reifen-hinghaus.de](mailto:info@reifen-hinghaus.de)  
[www.king-meiler.com](http://www.king-meiler.com)

**RIGDON**<sup>®</sup>  
**MADE IN GERMANY**

RIGDON GmbH

Langer Staudenweg 18  
89312 Günzburg

Tel. 08221 99-0  
Fax 08221 99-2119

[info@rigdon.de](mailto:info@rigdon.de)  
[www.rigdon.de](http://www.rigdon.de)



**MADE IN GERMANY**  
*Qualität,  
die man nicht  
importieren kann!*