



MAX BE Versandanleitung/ MAX BE Shipping instruction

Mobiler Arbeitsplatz MAX BE/
Mobile Workstation MAX BE
Version: 1.00



MAX BE



MAX BE Li-Ionen



MAX BE TK



Versandanleitung Mobiler Arbeitsplatz MAX BE

Shipping instruction Mobile Workstation MAX BE

**Wichtige Informationen – bitte vor Gebrauch sorgfältig lesen.
Important information – please read before use.**

© Copyright ACD Gruppe

Dieses Dokument darf ohne Zustimmung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden.

This document may not be duplicated or made accessible to third parties without permission.



Inhaltsübersicht/Content

Deutsch

1	MAX BE Versand – Vom Kunden zu ACD	3
1.1	MAX BE zum Versand vorbereiten	3
1.2	Transporthinweise zum MAX BE Li-Ionen	4
1.3	MAX BE verpacken	5
1.4	Transportgutachten Lithium-Ionen-Batterie	7
1.5	Gefahrgutaufkleber – Gefahrenklasse 9 UN3481	8
2	Abbildungsverzeichnis.....	9

English

3	MAX BE shipping – from the customer to ACD	10
3.1	Preparations for MAX BE shipping	10
3.2	Transport instructions for the MAX BE Li-Ion.....	11
3.3	Packaging the MAX BE	12
3.4	Transport report for lithium-ion battery	14
3.5	Hazardous goods sticker – hazard class 9 UN3481	15
4	Illustration directory	16



1 MAX BE Versand – Vom Kunden zu ACD

1.1 MAX BE zum Versand vorbereiten

Wenn der Mobile Arbeitsplatz MAX BE an ACD versendet wird (z. B. zur Reparatur), muss dieser entsprechend vorbereitet werden:

- Anbaugeräte und Aufbauten sind zu entfernen (Bildschirme, Drucker, etc.)
- MAX BE am Ein-/Ausschalter an der Vorderseite der Batterieabdeckung ausschalten (siehe Abbildung 1)
- Den Batteriestecker an der Rückseite ausstecken (siehe Abbildung 2)



Abbildung 1: MAX BE ausschalten



Abbildung 2: Batteriestecker ausstecken



1.2 Transporthinweise zum MAX BE Li-Ionen

Die Lithium-Ionen-Batterie ist in der Originalverpackung bzw. einer entsprechenden Verpackung in aufrechter Position zu transportieren. Heben Sie die Lithium-Ionen-Batterie niemals an den beiden Anschlusskabeln sondern immer nur an den seitlichen Griffen an.

Die Batterie ist gemäß dem UN-Handbuch über Prüfungen und Kriterien, Teil III, Unterabschnitt 38.3 (ST/SG/AC.10/11 Fassung 5) geprüft.

Für den Transport als Einzelbatterie gehört die Batterie zur Kategorie UN3480, Klasse 9, Verpackungsgruppe II und beim Transport müssen diese Regelungen eingehalten werden.

Falls der komplette Mobile Arbeitsplatz MAX BE versendet wird, gehört der Mobile Arbeitsplatz MAX BE mit eingebauter Lithium-Ionen-Batterie zur Kategorie UN3481 und beim Transport müssen diese Regelungen eingehalten werden.

Das Versandstück ist in beiden Fällen von außen gut sichtbar mit einem Gefahrgutaufkleber 100 x 100 mm für Lithium-Ionen-Batterien Klasse 9 zu versehen.



Abbildung 3: Gefahrgutaufkleber Klasse 9

HINWEIS

Bitte drucken Sie das Transportgutachten von Kapitel 1.4 aus und legen Sie dieses den Versandpapieren bei.

Der Gefahrgutaufkleber Klasse 9 (siehe Abbildung 3) ist von außen gut sichtbar an das Versandstück anzubringen (siehe auch Kapitel 1.5)



1.3 MAX BE verpacken

Im Folgenden wird eine Verpackung aufgezeigt, wie diese bei der ACD Elektronik GmbH zum Versand eingesetzt wird.

Wenn vorhanden, bitte die Originalverpackung verwenden.

- **Zum Heben des MAX BE eine Hebevorrichtung nehmen.**
Achtung: Den Griff der oberen Arbeitsplatte nicht zum Heben verwenden. Bei Verwendung eines Hubstaplers nicht die Räder beschädigen.
- Den Mobilen Arbeitsplatz MAX BE aufrecht auf eine geeignete Palette stellen.
Die ACD verwendet das Maß 700 mm x 650 mm oder eine geschlossene Euro-Palette mit den Maßen 1200 mm x 800 mm.
- Diverse Anbauteile dürfen nicht über die Palette hinausragen.
- Unter den MAX BE eine Erhöhung aus Pappe oder Holz stellen, Maße 350 x 300 x 180 mm (L x B x H).
- Mit einer Folie den MAX BE abdecken. Die obere Arbeitsplatte mit Dämmmaterial oder Karton abdecken. **Achtung: Die obere Arbeitsplatte darf beim Transport nicht belastet werden!**
- Den MAX BE mit Spannbändern auf der Palette sichern.



Abbildung 4: MAX BE auf Palette verpacken



Abbildung 5: MAX BE Transport mit Hubwagen



Abbildung 6: MAX BE mit Folie abdecken



Abbildung 7: Arbeitsplatte abdecken



Abbildung 8: MAX BE mit Folie einwickeln

Falls Sie weitere Unterstützung benötigen, wenden Sie sich bitte an unsere Support-Hotline:

///ACD Elektronik GmbH

Engelberg 2

88480 Achstetten

Tel.: +49 7392 708-488

E-Mail: support.technik@acd-elektronik.de

Web: www.acd-gruppe.de

Die Supporthotline steht Ihnen Montag bis Donnerstag von 8.00 Uhr bis 17.00 Uhr und Freitag von 8.00 Uhr bis 15.00 Uhr zur Verfügung.

Eine ausführliche Betriebsanleitung zum Mobilien Arbeitsplatz MAX BE ist unter folgendem Link im Kundenportal verfügbar: <https://www.acd-gruppe.de/en/downloads/>



1.4 Transportgutachten Lithium-Ionen-Batterie



DECLARATION OF CONFORMITY UN38.3

We herewith confirm that each battery of this type is proved to meet the requirements of applicable tests in the UN Manual of Tests and Criteria ST/SG/AC.10/11/Rev.6/Amend.1, Part III, Sub-Section 38.3.

In the following, lithium battery test summary according to Sub-Section 38.3.5

(a), (b) Manufacturer:	Victron Energy B.V. De Paal 35 1351 JG Almere The Netherlands	Phone: +31 (0) 36 5359700 E-Mail: fvandenhende@victronenergy.com Webpage: www.victronenergy.com
Customer:	Victron Energy B.V. De Paal 35 1351 JG Almere The Netherlands	Phone: +31 (0) 36 5359700 E-Mail: fvandenhende@victronenergy.com Webpage: www.victronenergy.com
(c) Test laboratory:	Batteryuniversity GmbH Am Sportplatz 30 63791 Karlstein am Main Germany	Phone: +49 (0)6188 – 99410-0 Fax: +49 (0)6188 – 99410-20 E-Mail: mail@bu-lab.eu Webpage: www.bu-lab.eu
(d) Report reference no.:	BU-2018-00097-1-B1	
(e) Date of test report:	March 05, 2019	
(f) Description of devices under test:	(i) Type: Lithium-ion batteries (ii) Mass: 15.00 kg (iii) Watt-hour rating: 1,280.00 Wh (iv) Physical description: 4S LiFePO4 12.8 V rechargeable Lithium-iron-phosphate battery (v) Model numbers: BAT512110610	
(g) Performed tests:	T.1 Altitude simulation: Passed T.2 Thermal test: Passed T.3 Vibration: Passed T.4 Shock: Passed T.5 External short circuit: Passed T.6 Impact/Crush: Not performed T.7 Overcharge: Passed T.8 Forced discharge: Not performed	
(h) Reference to assembled battery testing requirements:	[Not applicable]	
(i) Applied standard:	UN ST/SG/AC.10/11/Rev.6, Amend.1 Recommendations of the TRANSPORT OF DANGEROUS GOODS, Manual of Tests and Criteria, Part III, section 38.3, Lithium metal and lithium ion batteries	
(j) Signature:	December 10, 2019 Klaus Heck, Managing Director	

Note: This confirmation is valid only in connection with the report reference



1.5 Gefahrgutaufkleber – Gefahrenklasse 9 UN3481

Gefahrgut der Klasse 9
Verschiedene gefährliche Stoffe und Gegenstände (ADR 5.2.2.2.2)
Gefahrzettel Nr. 9A

Vorlage für die Kennzeichnung der Verpackung in Originalgröße

UN 3481 Lithium-Ionen-Batterien in Ausrüstungen oder mit Ausrüstungen verpackt





2 Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1: MAX BE ausschalten	3
Abbildung 2: Batteriestecker ausstecken	3
Abbildung 3: Gefahrgutaufkleber Klasse 9	4
Abbildung 4: MAX BE auf Palette verpacken	5
Abbildung 5: MAX BE Transport mit Hubwagen	5
Abbildung 6: MAX BE mit Folie abdecken	6
Abbildung 7: Arbeitsplatte abdecken	6
Abbildung 8: MAX BE mit Folie einwickeln	6



3 MAX BE shipping – from the customer to ACD

3.1 Preparations for MAX BE shipping

If the MAX BE mobile workstation is being sent to ACD (for example to be repaired), it must be prepared appropriately:

- Remove attachable devices (screens, printers, etc.)
- Turn off the MAX BE with the On/Off switch on the front of the battery cover (see Figure 1)
- Remove the battery connector from the back (see Figure 2)



Figure 1: Turning off the MAX BE

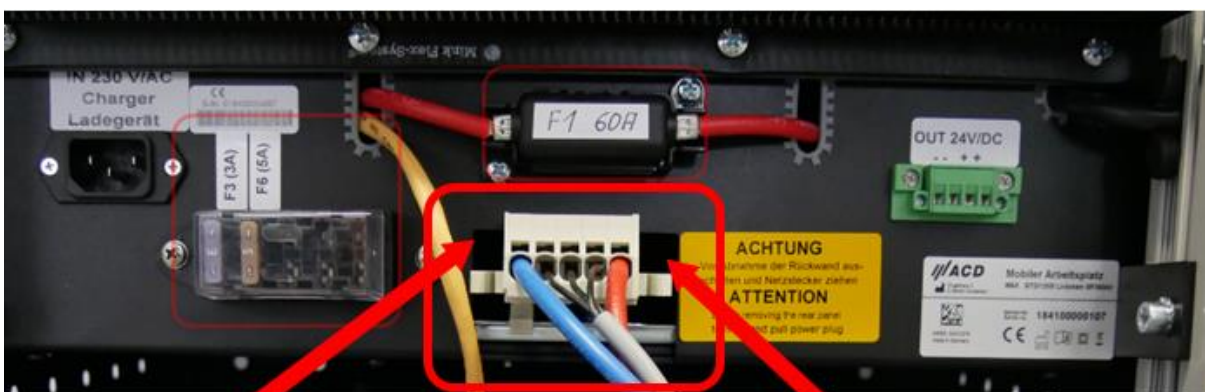


Figure 2: Removing the battery connector



3.2 Transport instructions for the MAX BE Li-Ion

Transport the lithium-ion battery in the original packaging or comparable packaging in an upright position. Never lift the lithium-ion battery by the two connecting cables. Always use the side handles only. The battery is inspected in accordance with the UN manual of inspections and criteria, part III, subsection 38.3 (ST/SG/AC.10/11 version 5).

For transport as a single battery, the battery belongs to category UN3480, class 9, packaging group II. These regulations must be observed during transport.

If the complete MAX BE mobile workstation is being sent, the MAX BE mobile workstation together with the installed lithium-ion battery belongs to category UN3481 and the corresponding regulations must be observed during transport.

In both cases a hazardous goods sticker 100 x 100 mm for lithium-ion batteries class 9 must be affixed to the package on the outside so it is clearly visible.



Figure 3: Hazardous goods sticker class 9

NOTE

Please print out the transport goods report in section 3.4 and enclose it with the shipping papers. The hazardous goods sticker class 9 (see Figure 3) must be affixed to the shipping item so it is clearly visible on the outside (see also section 3.5)



3.3 Packaging the MAX BE

The packaging process described below is the same as ACD Elektronik GmbH uses for shipping. If the original packaging is on hand, please use it.

- **Use a lifting device to raise the MAX BE.**
Attention: Do not use the handle of the upper work surface to raise the MAX BE. If you are using a forklift truck, do not damage the wheels.
- Stand the MAX BE mobile workstation upright on a suitable pallet.
ACD uses the dimensions 700 mm x 650 mm or a closed Euro pallet with the dimensions 1200 mm x 800 mm.
- Various attachment parts must not extend out beyond the pallet.
- Place cardboard or wood under the MAX BE to raise it, dimensions 350 x 300 x 180 mm (L x W x H).
- Cover the MAX BE with a foil sheet. Cover the upper work surface with insulating material or cardboard.
- **Attention: There must not be any load on the upper work surface during transport!**
- Secure the MAX BE on the pallet with tightening straps.



Figure 4: Packaging the MAX BE on a pallet



Figure 5: MAX BE transport with lift truck



Figure 6: Covering the MAX BE with foil



Figure 7: Covering the work surface



Figure 8: Wrapping the MAX BE with foil

If you need additional support, please contact our support hotline:

///ACD Elektronik GmbH
Engelberg 2
88480 Achstetten, Germany
Tel.: +49 7392 708-488
E-mail: support.technik@acd-elektronik.de
Web: www.acd-gruppe.de/en

The support hotline is available from Monday to Thursday from 8:00 am to 5:00 pm and on Fridays from 8:00 am to 3:00 pm.

An extensive operating manual for the MAX BE mobile workstation is available in the customer portal under the following link: <https://www.acd-gruppe.de/en/downloads/>



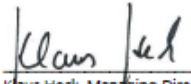
3.4 Transport report for lithium-ion battery



DECLARATION OF CONFORMITY UN38.3

We herewith confirm that each battery of this type is proved to meet the requirements of applicable tests in the UN Manual of Tests and Criteria ST/SG/AC.10/11/Rev.6/Amend.1, Part III, Sub-Section 38.3.

In the following, lithium battery test summary according to Sub-Section 38.3.5

(a), (b) Manufacturer:	Victron Energy B.V. De Paal 35 1351 JG Almere The Netherlands	Phone: +31 (0) 36 5359700 E-Mail: fvandenhende@victronenergy.com Webpage: www.victronenergy.com
Customer:	Victron Energy B.V. De Paal 35 1351 JG Almere The Netherlands	Phone: +31 (0) 36 5359700 E-Mail: fvandenhende@victronenergy.com Webpage: www.victronenergy.com
(c) Test laboratory:	Batteryuniversity GmbH Am Sportplatz 30 63791 Karlstein am Main Germany	Phone: +49 (0)6188 – 99410-0 Fax: +49 (0)6188 – 99410-20 E-Mail: mail@bu-lab.eu Webpage: www.bu-lab.eu
(d) Report reference no.:	BU-2018-00097-1-B1	
(e) Date of test report:	March 05, 2019	
(f) Description of devices under test:	(i) Type: Lithium-ion batteries (ii) Mass: 15.00 kg (iii) Watt-hour rating: 1,280.00 Wh (iv) Physical description: 4S LiFePO4 12.8 V rechargeable Lithium-iron-phosphate battery (v) Model numbers: BAT512110610	
(g) Performed tests:	T.1 Altitude simulation: Passed T.2 Thermal test: Passed T.3 Vibration: Passed T.4 Shock: Passed T.5 External short circuit: Passed T.6 Impact/Crush: Not performed T.7 Overcharge: Passed T.8 Forced discharge: Not performed	
(h) Reference to assembled battery testing requirements:	[Not applicable]	
(i) Applied standard:	UN ST/SG/AC.10/11/Rev.6, Amend.1 Recommendations of the TRANSPORT OF DANGEROUS GOODS, Manual of Tests and Criteria, Part III, section 38.3, Lithium metal and lithium ion batteries	
(j) Signature:	December 10, 2019  Klaus Heck, Managing Director	

Note: This confirmation is valid only in connection with the report reference



3.5 Hazardous goods sticker – hazard class 9 UN3481

Class 9 hazard
Miscellaneous dangerous substances and articles (ADR 5.2.2.2.2)
Hazard label No 9A

Full-scale template for labelling of the package

UN 3481 Lithium Ion Batteries packed with equipment or contained in equipment





4 Illustration directory

Figure 1: Turning off the MAX BE.....	10
Figure 2: Removing the battery connector	10
Figure 3: Hazardous goods sticker class 9.....	11
Figure 4: Packaging the MAX BE on a pallet	12
Figure 5: MAX BE transport with lift truck.....	12
Figure 6: Covering the MAX BE with foil	13
Figure 7: Covering the work surface.....	13
Figure 8: Wrapping the MAX BE with foil	13