

LOS NUEVOS PRODUCTOS ICE Y ePOWERTRAIN DE FPT INDUSTRIAL ATRAEN TODAS LAS MIRADAS EN IAA TRANSPORTATION 2024

Turín, Italia, 16 de septiembre, 2024

- **SOSTENIBILIDAD: SIEMPRE UN PASO ADELANTE**
- **CATÁLOGO DE PRODUCTOS DE MOTORES DE COMBUSTIÓN INTERNA: INNOVACIÓN Y TECNOLOGÍA ENCIMA DE TODO**
- **CATÁLOGO DE ePOWERTRAIN: SOSTENIBILIDAD Y TECNOLOGÍA DE VANGUARDIA**
- **SERVICIO AL CLIENTE: TELEMÁTICA, CONECTIVIDAD Y SOSTENIBILIDAD PARA TODOS**

FPT Industrial, la tercera empresa más importante a nivel global en sistemas de propulsión en su sector, es uno de los principales expositores de la **IAA TRANSPORTATION 2024**, la mayor feria mundial de logística, vehículos comerciales, autobuses e industria del transporte, que se celebrará del **17 al 22 de septiembre de 2024 en la Deutsche Messe AG en Hannover (Alemania)**.

La marca de Iveco Group dedicada al diseño, producción y venta de sistemas de propulsión de bajo impacto medioambiental, y líder mundial en aplicaciones industriales y de carretera, **presentará nuevos productos en los segmentos de los sistemas de propulsión sostenibles ICE y ePowertrain, alineados con su estrategia multienergética.**

Quienes visiten el nuevo y más grande stand de FPT Industrial en Hannover (pabellón 21, stand D09) podrán apreciar **sus avanzadas soluciones en sistemas de propulsión por hidrógeno, su liderazgo en gas natural y su estrategia integral multienergética.** La oferta completa de la marca en **sistemas de propulsión eléctrica, paquetes de baterías y sistemas de gestión de baterías** para vehículos comerciales es una muestra más de su compromiso con brindar soluciones eficientes y de alto rendimiento a los fabricantes de equipos originales.

En tanto, el área de Servicio al Cliente está **centrada en el cliente**, mostrando los **servicios conectados, la asistencia remota, los componentes remanufacturados Remany** una **nueva gama de aceites de alto rendimiento** de la división.

“FPT Industrial tiene un papel clave en la descarbonización y en la consecución de los objetivos globales, con una visión muy clara en mente”, dice Sylvain Blaise, presidente de la unidad de negocio de sistemas de propulsión de Iveco Group. “Estamos trabajando en la sostenibilidad de toda la gama, reforzando nuestra posición de fabricante líder mundial de soluciones de propulsión de bajo impacto ambiental. En nuestra visión, las tecnologías ICE siguen teniendo un papel relevante, utilizando múltiples portadores de energía sostenible para lograr resultados importantes en términos de descarbonización, a la vez que nos posicionamos como proveedor de soluciones de electrificación con nuestra gama completa de soluciones de ePowertrain”.



SOSTENIBILIDAD: SIEMPRE UN PASO ADELANTE

FPT Industrial se presenta como el **socio adecuado para apoyar a los clientes en su transición hacia nuevas tecnologías sostenibles**, tanto para el transporte de pasajeros como de mercancías, **extendiendo su compromiso con la sostenibilidad también a su stand.**

Como en otros salones recientes, **el stand de la Marca en Hannover será neutro en carbono**, ya que se habrán tenido en cuenta todos los factores que intervienen en su montaje, uso y desmontaje, incluyendo los materiales, el transporte de personas y mercancías, y la energía consumida durante el evento, por citar solo algunos, con el fin de reducir al máximo las emisiones. En concreto, todos los componentes del stand de FPT Industrial se transportaron a bordo de una flota de camiones IVECO S-Way Natural Gas propulsados por motores FPT

Industrial CURSOR 13 NG, propulsados con bio-LNG suministrado por Shell. Esta iniciativa ha permitido reducir hasta un 99% las emisiones de CO₂ del ciclo de vida, en comparación con el gasóleo B7.

Tras la exposición, FPT Industrial verificará las emisiones residuales para compensarlas mediante la compra de créditos de carbono certificados.

GAMA DE PRODUCTOS DE MOTORES DE COMBUSTIÓN INTERNA: INNOVACIÓN Y TECNOLOGÍA POR ENCIMA DE TODO

Tomando siempre en cuenta las expectativas de sus clientes, **FPT Industrial sigue invirtiendo en motores de combustión interna aún más sostenibles.**

Como único actor del segmento de carretera con al menos una alternativa de combustible para toda la gama, FPT Industrial está adoptando una estrategia multienergética, cubriendo aplicaciones ligeras, medias y pesadas a través de soluciones innovadoras de hidrógeno, hitano, gas natural, diésel y combustibles renovables. Este enfoque está inspirado en las necesidades de empresas y clientes, y tiene como objetivo último ofrecer los mejores productos listos para instalar.

Nuevo CURSOR 9 H2: liberando la potencia del hidrógeno para una gama más amplia de aplicaciones pesadas

El nuevo CURSOR 9 H2, **que se estrenará en Hannover, honra la reputación de su gama y representa la última solución de cero emisiones de CO₂ de FPT Industrial en el camino de la descarbonización y de un futuro del transporte limpio.** Está diseñado para **propulsar camiones pesados urbanos y regionales, así como vehículos pesados de construcción y autobuses urbanos e interurbanos.** Su avanzada tecnología de motor de hidrógeno se suma a la transmisión mecánica tradicional y la facilidad de mantenimiento similar a la de un motor de combustión interna estándar, para que se pueda utilizar con facilidad desde el primer día. En comparación con las soluciones de celda de combustible, el nuevo CURSOR 9 H2 ofrece una menor complejidad, un coste total de propiedad comparable y una mayor carga útil, lo que lo convierte en la solución ideal para la sostenibilidad medioambiental y financiera.



CURSOR 9 H2 – Especificaciones técnicas

Cilindrada del motor (L): 8.7

Disposición de los cilindros: 6 en línea

Sistema de inyección: Inyección de combustible puerto (PFI)

Potencia máxima (CV): 310

Par máximo (Nm @rpm): 1,400 @1,100

Postratamiento: SCR

Nuevo N67 Hythane: la innovadora solución de doble combustible para potenciar el transporte sostenible de camiones y autobuses medianos

Partiendo de un motor de base de gas natural, y aprovechando sus **25 años de experiencia con 100.000 motores de gas natural vendidos en todo el mundo**, FPT Industrial ha desarrollado el nuevo prototipo de motor N67 Hythane. El motor, que se presentará por primera vez en Hannover, **es propulsado con una mezcla de H₂ y GN para acelerar y mejorar el proceso de combustión, lo que lo hace también mucho más limpio, con una reducción estimada de las emisiones de CO₂ de hasta un 50% frente al gas natural.** Adecuado tanto para GNC como para GNL, así como solución de adaptación para extender la vida útil de vehículos de GN, el **N67 Hythane cuenta con un sistema de inyección de combustible dual para hidrógeno y gas natural**, que ofrece una mezcla de combustible optimizada con la unidad de control del motor integrada según las condiciones de funcionamiento para obtener los máximos beneficios de CO₂. El nuevo N67 Hythane, que es una solución inteligente y lista para instalar que sirve de puente hacia un sistema ICE de hidrógeno, permite utilizar un motor de

gas natural de eficacia probada sin afectar la disposición del motor y del sistema de postratamiento.

Diseñado para ofrecer el mejor rendimiento, durabilidad e intervalos de mantenimiento de su categoría, este motor presenta un bajo consumo de combustible y un ruido reducido en comparación con el diésel gracias a la combustión estequiométrica multipunto, también de eficacia probada. La alta fiabilidad está garantizada en el paquete gracias al colector de escape de hierro fundido resistente al níquel y al turbocompresor wastegate refrigerado por agua, y el cumplimiento de las normas de emisiones con un sencillo sistema de postratamiento (catalizador de tres vías con CPF y sin EGR).



N67 Hythane – Especificaciones técnicas

Cilindrada del motor (L): 6,7

Disposición de los cilindros: 6 en línea

Sistema de inyección: Inyección de combustible puerto (PFI)

Potencia máxima (CV): 280

Par máximo (Nm): 1,000

Postratamiento: Catalizador de tres vías + CPF

XCURSOR 13 multicomcombustible: ampliando la sostenibilidad y la capacidad de los motores de combustión interna

El XCURSOR 13 es el **primer motor multicomcombustible de base única de FPT Industrial. Desde el diésel y el gas natural (incluido el biometano) hasta el hidrógeno y los combustibles renovables**, este motor básico se ha diseñado y fabricado con múltiples versiones para permitir la máxima estandarización de los componentes y el mínimo impacto para facilitar la instalación en el vehículo. **Las tres versiones que se presentarán en Hannover están dedicadas a camiones pesados de largo recorrido, vehículos pesados de construcción y autocares.** El XCURSOR 13, un paso importante en la estrategia de descarbonización de los motores de combustión interna, ofrece una reducción del coste total de propiedad junto con el mejor rendimiento y potencia de frenado de su categoría (diésel hasta 530 kW, gas natural hasta 260 kW), gracias al nuevo sistema de tren de válvulas, y una importante reducción de peso gracias al nuevo bloque de cilindros y culata más ligeros (530260-10% para ambas versiones). La versión diésel ofrece hasta 600 CV y 2850 Nm, lo que supone un par motor de +14% y una potencia de +5% en comparación con el anterior CURSOR 13. La versión de gas natural ofrece hasta 520 CV y 2500 Nm, con un aumento de 25% de par y un 13% de potencia respectivamente en comparación con el anterior CURSOR 13 NG. La reducción de emisiones de CO₂ es del 7% para la unidad diésel y del 8% para la de gas natural, pero las emisiones netas pueden eliminarse cuando se alimenta con biometano. Por otra parte, desde 2022 se encuentra en pruebas de campo, en colaboración con PRINOTH, una versión de la máquina pisanieves LEITWOLF propulsada por hidrógeno sin emisiones de CO₂, con 460CV y 2.000Nm. El motor de hidrógeno todoterreno XCURSOR 13 debutó en Agritechnica 2023, ofreciendo 520 HP, y será fundamental para acelerar los esfuerzos de descarbonización industrial.



XCURSOR 13 versión multidiésel: especificaciones técnicas

Cilindrada del motor: 12,9 L
Disposición de los cilindros: 6 en línea
Potencia máxima: 600 CV (442 kW)
Par máximo: 2.850 Nm
Vida útil: hasta 1,6 millones de km
Potencia de frenado: hasta 720 CV (530 kW)
Peso: 1.018 kg
Emisiones: Euro VI Fase E

Versión hidrógeno / gas natural – Especificaciones técnicas

Potencia máxima: 520 CV (382 kW)
Par máximo: 2500 Nm
Sistema de inyección: Inyección directa (DI)

F1C Diesel: para que el mundo siga girando

Surgido tras más de **40 años de experiencia**, el motor F1C, **diseñado específicamente para vehículos comerciales ligeros**, es líder de su categoría en rendimiento, con hasta 152 kW (207 CV) y 470 Nm, y cuenta con la mejor respuesta transitoria de su clase, gracias a los turbocompresores de geometría variable controlados electrónicamente (eVGT), que ofrecen 470 Nm a 1.400 rpm/min.

Gracias a su cadena de distribución dúplex, **que no requiere mantenimiento y es más silenciosa y barata que la transmisión por engranaje**, el F1C es **líder de su segmento por su fiabilidad**. Diseñado para tener una larga vida útil de hasta 400.000 km Be10 en GVW de hasta 7,2 t, este motor robusto y versátil lidera su categoría también en mantenimiento, con **intervalos de cambio de aceite de hasta 50.000 km**. El motor incorpora un sistema ATS de doble SCR, optimizado para misiones urbanas con carga reducida y bajas temperaturas de escape, así como para uso suburbano.

Disponibles tanto para instalación transversal como longitudinal, los modelos F1C pueden personalizarse bajo pedido, con opciones que incluyen radiador, filtro de aire, cárter de aceite y varilla de nivel de aceite, alternador y otros componentes. Por otro lado, es el único motor de 3 litros para aplicaciones comerciales ligeras y el único motor para vehículos comerciales ligeros disponible también en configuración de gas natural, y está preparado para funcionar con HVO en toda la gama. **Desde 2003 se han vendido en todo el mundo unos dos millones de unidades** que cumplen normativas sobre emisiones como Eu VI, GBVI, JP24, PROCONVE P8.



F1C – Especificaciones técnicas

Cilindrada del motor (L): 3,0

Disposición de los cilindros: 4 en línea

Potencia máxima (CV): 207

Par máximo (Nm): 470

CATÁLOGO DE ePOWERTRAIN: SOSTENIBILIDAD Y TECNOLOGÍA DE VANGUARDIA

FPT Industrial es uno de los principales actores mundiales en sistemas de propulsión eléctrica, diseñando, desarrollando y fabricando una extensa y diferenciada gama de productos de emisiones cero, lo que lo ha posicionado como proveedor de soluciones de electrificación de vehículos comerciales eficientes, fiables y de alto rendimiento para fabricantes de equipos originales. Esta posición se basa en la trayectoria industrial y de investigación de la marca.

Inaugurada en octubre de 2022, la planta ePowertrain de la marca se dedica por completo a la producción de ejes eléctricos para cualquier clase de vehículo comercial y al montaje de paquetes de baterías para vehículos comerciales ligeros y autobuses, además de sistemas de gestión de baterías. Las soluciones integradas y compactas para automóviles deportivos de altas prestaciones, como el Maserati GranTurismo Folgore 100% eléctrico, que van desde 300 kW a más de 600 kW, también forman parte de los productos innovadores de la planta ePowertrain.

Nuevo eAX 200-R: la solución 3 en 1 con diseño interior de vanguardia de FPT Industrial para vehículos comerciales de hasta 11 toneladas

La última generación de ejes electrificados de FPT Industrial se basa en cuatro pilares fundamentales: **eficiencia, robustez, flexibilidad y rentabilidad**. Este innovador diseño 3 en 1 integra motor eléctrico, inversor y transmisión para **vehículos comerciales de 3,5 a 11 toneladas, así como minibuses**. **Diseñado específicamente para proporcionar la máxima flexibilidad, este sistema ofrece una integración y un rendimiento sin precedentes, con la misma distancia al suelo que un eje estándar.**

El nuevo eAX 200-R destaca por la mejora de la eficiencia máxima del sistema (92%). La arquitectura coaxial aumenta la densidad de potencia a la vez que compacta el diseño, lo que deja más espacio para el almacenamiento de la batería y amplía la autonomía del vehículo. Además, la carcasa de aluminio contribuye a reducir el peso en comparación con los diseños tradicionales, lo que mejora la dinámica y la eficiencia del vehículo, aumentando así la durabilidad general.

Diseñado con una interfaz flexible de extremo de rueda, freno y suspensión, el eje puede personalizarse para satisfacer una amplia gama de necesidades de los clientes.

Con este nuevo producto, FPT Industrial reitera su compromiso con las soluciones de vanguardia en la electrificación de vehículos y establece un nuevo punto de referencia en la industria, combinando **una eficiencia superior, tecnología avanzada y un diseño centrado en el usuario para satisfacer las necesidades cambiantes de los fabricantes de vehículos comerciales ligeros y medios, así como de sus clientes.**



PRESS RELEASE

eAX 200-R – Especificaciones técnicas

Disposición: Motor sencillo eAxle, diseño coaxial 3 en 1

Número de motores electrónicos: 1

Peso bruto del vehículo [toneladas]: hasta 11

Potencia máxima [kW]: hasta 200

Par máximo de la rueda [Nm]: hasta 10.000

Voltaje [V]: 800

Nº. Velocidades: 1

eAX 375-R: una solución eficaz y de alto rendimiento para aplicaciones medianas y pesadas

Debutando en Norteamérica y marcando el nacimiento de la **segunda generación de eAxles de FPT Industrial**, el eje eléctrico integrado eAX 375-R es válido para vehículos semipesados 4x2 y 6x2 de hasta 29 toneladas de PMA y vehículos pesados 6x4 de hasta 49 toneladas de PMA, así como para aplicaciones interurbanas y de autocares. Gracias a

su diseño de **varias velocidades 375**, el eAX 375-R ofrece un alto rendimiento y una eficiencia extraordinaria.

El **diseño desarrollado por el equipo de FPT Industrial**, incluyendo el extremo de rueda atornillado, permite que el eje eléctrico sea **escalable y extremadamente adaptable para satisfacer los diferentes requisitos del sistema de propulsión**. Así es como el saber hacer de la Marca respalda las necesidades cotidianas de los clientes.

Hasta 30.000 Nm de par en las ruedas y una durabilidad de hasta 1,6 millones de km (según la misión del cliente) **garantizan la sostenibilidad y ofrecen un rendimiento de tiempo de actividad**.



eAX 375-R – Especificaciones técnicas

Disposición: Motor sencillo eAxle, diseño compacto y ligero

Número de motores electrónicos: 1

Eficiencia del sistema: > 92%

Nº. Velocidades: 2

Peso bruto del vehículo | Peso bruto combinado [toneladas]: Hasta 29 en mediano | 49 en pesado

Peso bruto por eje [toneladas]: hasta 13

Potencia máxima [kW]: 375

Par máximo de la rueda [Nm]: 30,000

Peso [kg]: 600 (sin frenos ni extremos de rueda)

Vida útil: 1.600.000 km

eAX 840-R: eje eléctrico bimotor de una velocidad

FPT Industrial presentó este eje desarrollado inicialmente para el mercado de Estados Unidos y después lo adaptó para satisfacer las necesidades específicas de los mercados europeos para su uso en las aplicaciones Iveco S-eWay y BEV. Como **primer eje electrónico HDT del mercado**, está diseñado para **vehículos pesados con múltiples relaciones de transmisión disponibles**. El eAX 840-R es una **solución innovadora en el mercado de los camiones eléctricos**, que ofrece una **combinación única de eficiencia, rendimiento y facilidad de integración**. Su **diseño de una sola velocidad elimina la necesidad de una unidad de control de la transmisión (TCU)**, lo que simplifica el sistema general y reduce el tiempo de desarrollo. Esto ha permitido a FPT Industrial lanzar al mercado el eAX 840-R en sólo dos años desde la fase de concepción.



eAX 840-R – Especificaciones técnicas

Disposición: Eje electrónico de dos motores

Número de motores electrónicos: 2

Eficiencia del sistema: > 92%

Nº. Velocidades: 1

Peso bruto del vehículo: 44 toneladas

Peso bruto por eje: 13 toneladas

Potencia máxima [kW]: 840

Par máximo de la rueda [Nm]: 45,000

Peso [kg]: 1,360

Relación de transmisión: de 15 a 25

Vida útil: Hasta 1,2 millones de km

eBS 37 EVO: el paquete de baterías para una movilidad urbana con cero emisiones

El **paquete de baterías de 37 kWh de FPT Industrial para vehículos comerciales ligeros y minibuses es un paquete de baterías modular que incorpora celdas y módulos con la exclusiva tecnología NMC (níquel manganeso cobalto) de iones de litio, para una impresionante densidad energética y profundidad de descarga (95%), con ventajas en la reducción del peso de la batería.**

El paquete de baterías eBS 37 EVO presenta algunas innovaciones significativas: el **sistema de gestión de baterías eBM 5**, desarrollado y producido íntegramente por FPT Industrial y un nuevo diseño interno que permite a la batería cumplir la norma de seguridad más exigente ECE R100.3. Gracias al sistema de gestión de baterías eBM 5, el eBS 37 EVO garantiza una mayor duración de la batería según los requisitos de la misión.

En su búsqueda por ofrecer a sus clientes productos de máxima calidad, FPT Industrial introduce en todos sus paquetes de baterías el "pasaporte de batería" garantizado por blockchain. Para aumentar la transparencia y la seguridad de los datos, así como garantizar la trazabilidad instantánea de sus paquetes de baterías, la marca decidió explorar una nueva vía utilizando la tecnología blockchain para rastrear de forma transparente todos los datos recogidos durante la producción de la batería y durante su vida útil. Este ambicioso proyecto de transferencia de tecnología se llevó a cabo con un enfoque de innovación abierta mediante la colaboración con una startup innovadora, una "spin-off" de la Universidad Politécnica de Milán.



eBS 37 EVO - Especificaciones técnicas

Diseño: solución "multipack" con hasta cuatro paquetes de baterías en paralelo

Tecnología de celdas: Li-NMC

Sistema de refrigeración: Refrigerado por agua

Energía nominal (kWh): 37

Tensión nominal (V): 355

Densidad energética [Wh/kg]: > 140

Tasa C (continua): 1C (carga) / 2C (descarga)

Grado de protección: IP67 - IP6K9K

Dimensiones [L x A x A, mm]: 925 x 854 x 310

Peso [kg]: 260

Ciclos de vida: > 2,500

BMS: FPT eBM 5

Cumplimiento de la normativa: ECE R100.3, ECE R10.6

SERVICIO AL CLIENTE: TELEMÁTICA, CONECTIVIDAD Y SOSTENIBILIDAD PARA TODOS

Para FPT Industrial, la sostenibilidad es un valor que se comparte a diario, también cuando se trata del servicio de atención al cliente. La gama de servicios que FPT Industrial ofrece a los clientes que confían en sus sistemas de propulsión no solo está pensada para ofrecer el máximo tiempo de actividad y minimizar los problemas potenciales, sino también para limitar el impacto medioambiental de cualquier actividad de mantenimiento.

A través de la App MYFPT y la Sala de Control, los motores conectados pueden ser supervisados a distancia de forma proactiva, anticipando costosas averías y limitando las visitas al taller al mínimo, ahorrando tiempo, dinero, combustible y, naturalmente, emisiones.

Al mismo tiempo, las piezas remanufacturadas Original Reman de la marca son la mejor alternativa a comprar nuevas, ya que tienen en cuenta la sostenibilidad y traen beneficios ecológicos y económicos a todas las partes involucradas. De esta forma, los núcleos usados no terminan en los basurales. El proceso de remanufactura consume un 80% menos de energía que el de fabricación, con 28 millones de toneladas menos de emisiones de CO₂ al año.

Habrà más información de estos valores y ventajas en el área de servicio al cliente del stand de FPT Industrial en Hannover, junto con una nueva línea de aceites de motor caracterizados por su alta calidad, formulaciones específicas y rendimiento constante en todas las condiciones operativas.

Creados en estrecha colaboración con PLI (Petronas Lubricants International), los nuevos aceites de la gama están perfectamente adaptados a los últimos avances de FPT Industrial en tecnología de motores, y ofrecen un rendimiento excepcional del motor, así como una eficiencia sostenida del combustible a cualquier régimen del motor y en todas las condiciones de trabajo. Las repetidas pruebas realizadas por los especialistas de FPT Industrial han confirmado el rendimiento de los nuevos aceites en términos de una mayor protección del motor en condiciones extremas, una vida útil más larga e intervalos de cambio de aceite más prolongados, con la consiguiente reducción de costes, y una mayor protección del medio ambiente.

***FPT Industrial** es una marca de Iveco Group N.V. (EXM: IVG), dedicada al diseño, la producción y la venta de soluciones y sistemas de propulsión y transmisión para vehículos de carretera y todoterreno, aplicaciones marinas y aplicaciones de generación de energía. Más de 8000 personas en 10 plantas de producción y 10 centros de I+D trabajan para FPT Industrial en todo el mundo. Con presencia en casi 100 países, las ventas globales y el Departamento de Servicio de Atención al Cliente respalda a todos los clientes de la marca. La amplia oferta de productos incluye seis gamas de motores con potencias de salida que van de 42 CV a más de 1000 CV, transmisiones con un par de hasta 500 Nm y ejes delantero y trasero de 2,45 a 32 toneladas de peso bruto sobre el eje (GAW, Gross Axle Weight). FPT Industrial ofrece la gama más completa del mercado de motores de gas natural para aplicaciones industriales, con potencias de salida de entre 50 y 520 CV. Además, una división específica ePowertrain está acelerando el avance hacia la movilidad con cero emisiones netas, con líneas de transmisión eléctricas, paquete de baterías y sistemas de gestión de baterías. Esta vasta oferta, junto con un enfoque centrado en las actividades de I+D, hacen de FPT Industrial un líder mundial en soluciones y sistemas de propulsión y transmisión industriales. Para obtener más información, visite www.fptindustrial.com.*

**Contactos del área de medios de
comunicación:**

Daniele Pozzo, + 39 3383187516

Emanuela Ciliberti, +39 3666860754

Correo electrónico: press@fptindustrial.com



PRESS RELEASE