

Le pneumatique Conti Hybrid pour essieu moteur est disponible en rechapé à chaud ContiRe

- Le ContiRe Hybrid HD3 est disponible en dimensions 295/80 R 22.5", 315/70 R 22.5" et 315/80 R 22.5".
- Les pneumatiques rechapés permettent d'optimiser les coûts globaux d'exploitation d'une flotte.
- Continental garantie à ses produits rechapés ContiRe™ des performances identiques aux pneumatiques neufs.

Hanovre, le 21 mars 2017. « Les pneumatiques rechapés à chaud contribuent de manière significative à l'optimisation des coûts d'exploitation d'un parc de véhicules, » explique Ralf Benack, Directeur du rechapage chez Continental EMEA (Europe, Moyen-Orient et Afrique). « La gamme Conti Hybrid en pneumatiques neufs a été développée pour une utilisation régionale mixte sur routes départementales et autoroutes. Cette gamme polyvalente est très importante car elle couvre, en volume, une part importante du marché et est adaptée à un grand nombre d'applications. Depuis son lancement il y a un an, ces pneumatiques ont impressionné par leur longévité et leur excellente rentabilité. Il était donc important, pour prolonger la durée de vie de ces pneumatiques, de lancer une offre en rechapage à chaud sur les nouveaux profils de la gamme Conti Hybrid. C'est chose faite avec le lancement du ContiRe Hybrid HD3 disponible en de nombreuses dimensions, permettant ainsi aux gestionnaires de flottes de réduire leurs coûts d'exploitation. »

Le pneumatique pour essieu moteur ContiRe Hybrid HD3, désormais disponible dans les dimensions 295/80 R 22.5, 315/70 R 22.5 et 315/80 R 22.5, est fabriqué dans l'usine ContiLifeCycle de Stöcken, à Hanovre.

La gamme de pneumatiques ContiRe Hybrid se caractérise par sa robustesse, sa longue durée de vie et sa polyvalence. Pour la production de pneus rechapés à chaud ContiRe™, la carcasse est cardée de talon à talon, puis recouverte de gomme crue qui fusionne avec la carcasse lors de l'opération de vulcanisation. La bande de roulement et le flanc du ContiRe Hybrid HD3 bénéficient des mêmes mélanges de gommes que le pneumatique neuf Conti Hybrid HD3. Ils conservent également toutes les caractéristiques de ce dernier, à savoir un faible poids, une résistance au roulement optimisée et un grand confort de conduite. Les blocs de la bande de

roulement du ContiRe Hybrid HD3 présentent de nombreuses lamelles pleinement intégrées dans une géométrie 3D. Ces lamelles sont creusées jusqu'aux deux tiers de la bande de roulement. Grâce à une stabilité des blocs optimisée, ces lamelles offrent une meilleure résistance à l'usure tout en faisant office de bords mordants, garantissant ainsi une traction exceptionnelle même en phases de freinage et d'accélération sur route mouillée. Le ContiRe Hybrid HD3 est doté des marquages M+S et 3PMSF.

Le rechapage à chaud offre une solution économique et écologique aux flottes de transport. Une carcasse contient environ 75% des matériaux bruts requis pour la production de pneumatiques. La réutilisation de ces matériaux après le premier cycle de vie permet d'économiser non seulement des ressources précieuses, mais également de l'argent, car les pneumatiques rechapés à chaud sont en moyenne 25% moins chers que les pneus neufs.

Grâce au ContiLifeCycle, concept modulaire de gestion du cycle de vie produit, Continental offre aux gestionnaires de flotte un modèle conçu pour les aider à optimiser la rentabilité de leur poste pneumatique. Le ContiLifeCycle débute avec une carcasse issue d'un pneu neuf, se poursuit avec la gestion professionnelle des carcasses après le premier cycle de vie du pneumatique et se termine par le pneumatique rechapé à chaud lui-même. Continental assure les mêmes garanties à tous les pneumatiques ContiRe™ rechapés qu'aux pneumatiques neufs de Continental.

Continental développe des technologies intelligentes pour le transport de personnes et de marchandises. En tant que l'un des principaux fabricants de pneumatiques, d'équipements automobiles et de produits industriels au monde, Continental fournit des solutions durables, sûres, confortables, et respectueuses de l'environnement. En 2016, la multinationale a généré un chiffre d'affaires de près de 40,5 milliards d'euros avec ses cinq divisions, Chassis & Safety, Interior, Powertrain, Tires, et ContiTech. Continental emploie actuellement plus de 220.000 collaborateurs dans 56 pays.

La division Tire compte aujourd'hui 24 sites de production et centres de recherche à travers le monde. La large gamme de produits et les investissements continus en R&D contribuent de manière importante à une mobilité efficace, écologique et rentable. Avec plus de 52 000 employés, la division a réalisé un chiffre d'affaires de 10,7 milliards d'euros en 2016.

Continental Commercial Vehicle Tires est l'un des plus grands fabricants de pneumatiques poids lourd pour camions et autobus à travers le monde. Les développements continus permettent d'offrir une large gamme de produits, de services et de solutions liés aux pneumatiques.