

Salon Mondial des Véhicules Industriels 2016

Continental réduit de six litres aux 100 km la consommation de carburant des véhicules industriels

- **Les innovations augmentent la charge utile, réduisent les émissions, la consommation et les coûts d'exploitation.**
- **Gain de 12 à 15 kg de charge utile par essieu grâce aux suspensions pneumatiques composées de plastiques renforcés avec de la fibre de verre.**
- **Réduction du volume du catalyseur d'oxydation diesel de près de 30 % pour la norme Euro 6.**
- **Réduction des émissions de CO₂ de plus de 2 tonnes par an pour les véhicules industriels grâce aux économies de carburant générées par les solutions du Groupe.**

Hanovre, le 12 septembre 2016. Grâce à ses innovations pour véhicules industriels, l'équipementier automobile mondial Continental permet à l'utilisateur final de réaliser des économies de carburant pouvant aller jusqu'à 6 litres aux 100 km¹. Ce chiffre résulte de l'utilisation systématique de toutes les technologies disponibles lors de la fabrication en série des véhicules poids lourd et de celles en cours de développement. « *Le potentiel de diminution de consommation de carburant est énorme pour les flottes. Nos innovations - dont certaines sont encore en phase de conception et d'autres en phase préliminaire de développement – offrent un potentiel supplémentaire de réduction de consommation de carburant de plus de 2 litres aux 100 km* », explique Nikolai Setzer, membre du comité exécutif de Continental. Ce calcul tient compte de plus de 20 technologies différentes qui ont déjà été utilisées récemment dans la fabrication en série ou qui sont actuellement en phase de développement. Continental améliore donc l'efficacité des véhicules industriels, en réduisant les émissions de CO₂ et en améliorant la rentabilité du transport de marchandises.

Certaines des dernières solutions, notamment les suspensions pneumatiques plus légères, les pneus à faible résistance au roulement économes en carburant, et un plus petit catalyseur d'oxydation pour moteur diesel (COD), seront présentées lors du Salon Mondial 2016 des Véhicules Industriels – IAA (Hall 17, Stand A06/B11). La société présentera un portefeuille de produits divers à destination des constructeurs, des transporteurs et des gestionnaires de flottes. En plus des dernières innovations, les visiteurs pourront découvrir sur le stand d'autres technologies de Continental qui leur sont plus familières, comme le système de capteurs

eHorizon qui permet d'économiser pratiquement un litre de carburant aux 100 km ou le rétroviseur latéral numérique ProViu Mirror qui permet d'économiser jusqu'à 0,6 litre de carburant. En 2007, les États membres de l'Union européenne ont convenu de réduire la consommation d'énergie primaire de 20 % d'ici 2020. Les constructeurs de véhicules ont donc intérêt à poursuivre leurs recherches pour une réduction des émissions de CO₂.

Les innovations conçues par Continental – en technologies de matériaux allégés et systèmes de post-traitement des gaz d'échappement – peuvent aider à relever ce défi. Des émissions moindres, une consommation en carburant plus faible, des coûts d'exploitation en baisse, une augmentation de la charge utile grâce à la réduction des masses suspendues, des réglementations plus contraignantes sur les émissions de CO₂ et des normes plus strictes sur les gaz d'échappement, comme la norme EURO 6, incitent donc à innover constamment.

Le plastique allégé remplace l'acier et l'aluminium

Les véhicules industriels et les cars modernes sont soumis à des exigences rigoureuses en matière d'efficacité. Pour améliorer la performance et la rentabilité du transport de marchandises, les capacités de charges doivent être accrues dans le respect des limites légales par essieu. La réduction de poids ne participe pas seulement à une économie de carburant et donc à diminuer les coûts d'exploitation, elle apporte aussi d'autres avantages : par exemple, avec la réduction de poids des suspensions pneumatiques Continental, les transporteurs peuvent gagner de 12 à 15 kg de capacité de charge utile par essieu. Avec une durée de vie de 400 000 km, les émissions de CO₂ baissent ainsi de 200 kg. En comparaison avec des pistons conventionnels en acier, cette innovation Continental permet un gain de masse de plus de 75 % grâce à l'utilisation d'une matière plastique spéciale.

Plus compact, plus efficace, plus rentable : le système de post-traitement des gaz d'échappement miniaturisé

A l'IAA, Continental dévoilera une solution innovante de système de post-traitement des gaz d'échappement monté près du moteur sur les véhicules lourds. Le fait de positionner le catalyseur d'oxydation diesel (COD) près du moteur permet de réduire son volume d'environ 30 %.

L'utilisation simultanée d'un nouveau substrat de catalyse et d'une nouvelle structure interne CS (*Crossversal Structure*) permet de réduire de 20 % la quantité de matériaux utilisés et ainsi le poids du DOC. De plus, grâce à la proximité du DOC avec le moteur, qui permet de diminuer la déperdition de chaleur et ainsi d'accroître le rendement énergétique élevé de la structure cellulaire innovante CS, les futures limites d'émission d'oxyde d'azote seront respectées, comme la réglementation CARB 2023 (CARB : California Air Resources Board) aux U.S.A.

Du fait de la température de fonctionnement plus élevée du DOC, l'injection ultérieure d'une solution d'urée peut être réalisée plus tôt. En plus du DOC, la solution qui sera présentée à Hanovre comprendra un système de mesure d'urée qui est intégré au réservoir, un dispositif de contrôle de RCS (Réduction Catalytique Sélective) et un substrat de catalyseur métallique qui permet une évaporation à 100 % de la solution d'urée, ce qui n'est pas le cas avec les solutions actuelles.

Les nouveaux pneus Conti EfficientPro : Une note de « A » sur le critère d'efficacité énergétique de la réglementation européenne pneumatique

Au Salon des véhicules industriels, Continental présentera sa nouvelle famille de pneus Conti EfficientPro pour essieu directeur et pont moteur. Ces pneus, qui sont caractérisés par une meilleure résistance au roulement, ont été conçus tout spécialement pour les transports longue distance sur autoroutes et voies rapides.

Lors du développement du Conti EfficientPro, Continental s'est appuyé sur des technologies éprouvées qui sont déjà utilisées dans la gamme Conti EcoPlus. Grâce à l'utilisation de nouveaux mélanges de gomme de bande de roulement spéciaux et à une empreinte au sol encore optimisée, la résistance au roulement de la gamme Conti EfficientPro a encore été réduite. Par rapport à la gamme Conti EcoPlus, un ensemble tracteur/semi de 40 tonnes équipé de pneus Conti EfficientPro sur l'essieu directeur et le pont moteur permet de réaliser des économies de carburant supplémentaires de 0,64 litre aux 100 km¹. Sur une distance annuelle couverte de 120 000 km, ceci correspond à une réduction d'émissions de CO₂ de plus de 2 tonnes métriques par an et des économies substantielles sur le portefeuille.

Les pneus Conti EfficientPro pour essieu directeur et pont moteur, grâce à leur faible résistance au roulement, ont reçu la meilleure note de « A » au critère d'efficacité énergétique du label européen.

¹ Chiffre calculé sur la base suivante : camion 350 kW, PTAC 40 tonnes métriques, norme de gaz échappement Euro 6, transmission manuelle automatisée sur autoroutes avec dénivelé et courbure de route variables à une vitesse type de 85 km/h.

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 2015, la multinationale a généré 39,2 milliards d'euros de chiffres d'affaires avec ses cinq divisions, Chassis & Safety, Interior, Powertrain, Tires, et ContiTech. Continental emploie actuellement plus de 215.000 collaborateurs dans 55 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 49 000 employés, la division a réalisé un chiffre d'affaires de 10,4 milliards d'euros en 2015.

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.