



PROMOTIVE BLACK

Principales ventajas

- Ideal para vehículos con requisitos de energía más reducidos
- Su tecnología estándar para equipamiento original y su bajo consumo de agua permiten reducir el coste total de propiedad con el nivel básico
- Cumple los requisitos de la norma EN (norma EN 2 y resistencia a las vibraciones V1)

Para más información, visite www.varta-automotive.com

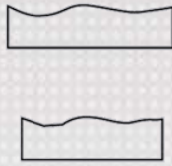
INFORMACIÓN PARA PEDIDOS

| | |
|-----------------------|-------------------|
| Código Europeo (ETN): | 610 048 068 |
| N° artículo: | 610 048 068 A74 2 |
| Referencia Comercial: | I5 |
| Código de barras: | 4016987129074 |
| Unidad de embalaje: | 1 |
| Unidades por palet: | 24 |

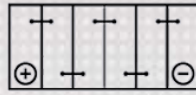
INFORMACIÓN TÉCNICA

| | | | |
|--------------------------------------|-----|----------------------------|--------|
| Tensión [V]: | 12 | Sujeción: | B00 |
| Capacidad de batería [Ah]: | 110 | Esquema: | 1 |
| Corriente de prueba en frío, NE [A]: | 680 | Tipo de borne: | 1 |
| Longitud [mm]: | 347 | Tamaño de la carcasa: | LOT 7 |
| Ancho [mm]: | 173 | Peso llena y cargada (kg): | 28,580 |
| Altura [mm]: | 234 | Peso en vacío(kg): | 20 |

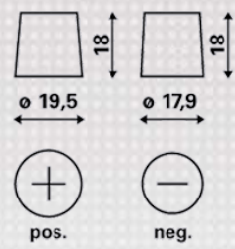
B00



1



1



SISTEMA DE LABERINTO EN LA TAPA



A prueba de vuelcos

El diseño único de la tapa con sistema de laberinto de todas las baterías Promotive Silver y Promotive blue proporciona una protección del 100% frente a vuelcos, incluso con una inclinación de 90°.

- 1** El vapor de agua se condensa en la tapa de la batería
- 2** el diseño de la tapa con sistema de laberinto garantiza que el agua regrese a la batería con toda seguridad.



Tapones de seguridad

Los robustos tapones de seguridad funcionan como un rompeolas en el interior de la batería, garantizando la máxima protección contra escapes incluso aunque estén sometidos a fuertes vibraciones.

Tecnología de Calcio/Plata

La tecnología de calcio/plata proporciona reservas de fuerza inagotables para todos los desafíos. La aleación de la rejilla, única en Europa, consistente en una rejilla positiva de calcio/plata y una rejilla negativa de calcio, reduce al mínimo el consumo de agua dentro de la batería. Además, gracias al uso de placas más gruesas, aumenta la resistencia a los ciclos.

Desgasificación central

La desgasificación central integrada en la tapa con sistema de laberinto proporciona una evacuación segura de los gases generados, mientras que la protección contra corriente de retorno protege la batería de chispas y llamas.

- 3** Protección contra corriente de retorno
- 4** Desgasificación central

Diseño de reserva de ácido



batería convencional con diseño tradicional



diseño con electrodos dispuestos más abajo y, por tanto, con mayor cabida para el ácido



- 5** Rejilla positiva: calcio/plata
- 6** Rejilla negativa: calcio

Tecnología Super Heavy Duty (SHD)

La tecnología SHD presente en todas las baterías Promotive Silver combina nuestro diseño optimizado de la rejilla con el separador de bolsa de fibra de vidrio. Esta robusta tecnología es ideal para vehículos comerciales pesados, como camiones, autobuses o vehículos de construcción.

La fibra de vidrio proporciona tres veces más resistencia a los ciclos y diez veces más resistencia a vibraciones que las baterías convencionales. Al mismo tiempo, su diseño único mantiene el electrolito en estrecho contacto con la rejilla en todo momento. De este modo se consigue el máximo rendimiento incluso en las condiciones de arranque en frío más adversas.



| Características | Promotive Silver | Promotive Blue | Promotive Black |
|---|---|-------------------------------------|--------------------------------|
| N.º de tipos de batería | 3 | 5 | 36 |
| Potencial de reducción en Total Cost of Ownership (TCO)* | El mejor | Mejor | Bien |
| Tecnología | Tapa con sistema de laberinto | Tapa con sistema de laberinto | Tapa convencional |
| Tecnología de rejilla | PowerFrame® | PowerFrame® | PowerFrame® |
| Resistencia a las vibraciones | Long Life Super Heavy Duty (norma EN4 V3) | Long Life Heavy Duty (norma EN3 V2) | Larga vida útil (norma EN2 V1) |
| Calidad de primer equipo | Requisitos de primer equipo | Requisitos de primer equipo | Requisitos de primer equipo |
| Resistencia a la autodescarga* (capacidad de almacenamiento) | 18 meses | 15 meses | 12 meses |
| Consumo de agua | Extremadamente bajo | Muy bajo | Bajo |

* E n comparación con baterías convencionales que sí requieren mantenimiento