



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

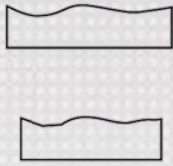
INFORMACIÓN PARA PEDIDOS

Código Europeo (ETN):	625 012 072
N° artículo:	625 012 072 A74 2
Referencia Comercial:	J1
Código de barras:	4016987129128
Unidad de embalaje:	1
Unidades por palet:	24

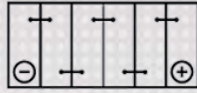
INFORMACIÓN TÉCNICA

Tensión [V]:	12	Sujeción:	B00
Capacidad de batería [Ah]:	125	Esquema:	0
Corriente de prueba en frío, NE [A]:	720	Tipo de borne:	1
Longitud [mm]:	349	Tamaño de la carcasa:	WOR7
Ancho [mm]:	175	Peso llena y cargada (kg):	31,220
Altura [mm]:	290		

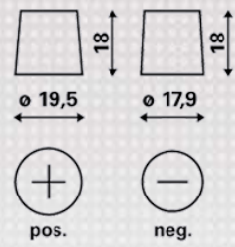
B00



0



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



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

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

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