

UFI Filters, azienda leader della filtrazione e del thermal management, lancia sul mercato Europeo del primo equipaggiamento un innovativo modulo olio per uno dei motori più recenti del Gruppo Daimler Truck AG, per applicazioni Mercedes-Benz Truck.

L'innovazione principale offerta dal modulo UFI Filters per il motore HDEP - Heavy Duty Engine Platform - OM471, è l'integrazione di diverse funzionalità come la valvola termostatica a due stadi, la valvola di controllo pressione, la valvola di by-pass e il sensore di temperatura. Questi elementi permettono un'avanzata gestione del volume dell'olio all'interno del circuito, anche per oli a bassa viscosità. La migliore gestione del circuito di lubrificazione permette di ridurre gli attriti interni al motore, offrendo così ottime prestazioni e una significativa riduzione dei consumi di carburante, con conseguente diminuzione delle emissioni inquinanti.

Un ulteriore apporto tecnologico offerto dal sistema completo UFI è dato dall'avanzata gestione termica del motore grazie alla valvola termostatica a due stadi, ingegnerizzata da UFI, che evita picchi di temperatura. A seconda della temperatura dell'olio e delle fasi di funzionamento (a regime, o warm-up), la valvola termostatica a due stadi ne gestisce il volume all'interno del circuito di lubrificazione.

La cartuccia del filtro, realizzata con saldatura a infrarossi senza alcun utilizzo di colle, è prodotta secondo l'esclusivo media FormulaUFI.Cell in materiale idrofobico. Grazie a questo particolare materiale, il filtro può mantenere le proprie caratteristiche anche in caso di presenza d'acqua nell'olio, conservando così un elevato standard di filtrazione nel tempo. Rispetto ai filtri avvitabili, la sostituzione del solo elemento permette una sensibile riduzione dei rifiuti metallici; l'aggancio brevettato, inoltre, garantisce operazioni di manutenzione più sicure e pulite per l'operatore. La migliore gestione del circuito di lubrificazione e le caratteristiche del materiale filtrante garantiscono, quindi, un'alta affidabilità del filtro, con intervalli di service estesi fino a 150mila Km. Grazie alla sua struttura, il filtro presenta un'elevata resistenza nei circuiti olio sottoposti a pressioni fino a 12 bar, come quelli dei motori per mezzi pesanti.

I tecnici UFI Filters, in collaborazione con quelli del costruttore tedesco, hanno posto particolare attenzione al design dei singoli componenti. La cartuccia, oltre a salvaguardare gli organi motore, ne garantisce la migliore potenza, contribuendo a mantenere basse le cadute di pressione del circuito, anche nelle condizioni di lavoro del motore più gravose.

Il sistema completo di UFI Filters presenta anche un'elevata modularità, con la possibilità di assemblare diversi tipi di pompe acqua sia regolate elettricamente sia meccanicamente, adattandosi così alle esigenze delle varie tipologie di applicazioni, per differenti modelli di

autocarro.

Rinaldo Facchini, CEO del Gruppo UFI Filters, spiega: *“Questo prodotto rappresenta uno dei migliori esempi della sinergia tra UFI Filters e i costruttori di primo impianto nel progettare e produrre innovazioni tecnologiche in linea con i requisiti dei motori più esigenti, come quelli destinati ad applicazioni per mezzi pesanti. Siamo davvero orgogliosi di questa partnership, un business di grande rilievo per il nostro Gruppo, su uno dei motori a più alti volumi di vendita nel mercato europeo”*.

© riproduzione riservata pubblicato il 22 / 11 / 2022