

FPT INDUSTRIAL OSPITA L'EVENTO FINALE DI HDGAS PER DISCUTERE I RISULTATI SULLE TECNOLOGIE A GAS NATURALE

Torino, 11 aprile, 2018

Dopo tre anni di lavoro, l'11 aprile **FPT Industrial** ospita al CNH Industrial Village di Torino tutti i partner del progetto **HDGAS**. Un'occasione per rendere pubblici i risultati di una ricerca **durata 36 mesi** e per discutere dei progetti futuri.

HDGAS è l'acronimo di "**Heavy Duty Engines integrated into Vehicles**", e rientra nel programma "**Horizon 2020**" della **Commissione Europea per la Ricerca e l'Innovazione**, in base all'accordo N. 653391. Il progetto è iniziato il primo maggio 2015 coinvolgendo **venti partner** – tra produttori, fornitori di servizi ingegneristici, università e istituti di ricerca – di **nove paesi**.



PRESS RELEASE



HDGAS Cursor 13 a Gas Naturale

Lo scopo del progetto è stato quello di sviluppare dei **prototipi avanzati di motori non ibridi per veicoli pesanti** (alimentati sia a doppio combustibile sia esclusivamente a Gas Naturale), rispondenti agli standard emissivi Euro VI e pronti per rispondere ai futuri limiti per la CO₂ e gas serra. In questo modo sarà possibile contribuire al **miglioramento della qualità dell'aria** – soprattutto riducendo le emissioni di ossidi di azoto e di particolato in condizioni di guida reali – e **ridurre il coinvolgimento dei mezzi pesanti nei processi di cambiamento climatico**. I prodotti sviluppati, però, devono essere **efficaci** anche sotto altri aspetti, come performance, vita del motore, costo di utilizzo, sicurezza e comodità.

Per realizzare questo progetto, la ricerca è stata divisa in **sei sotto-progetti**. FPT Industrial era a capo del numero 4, in cui doveva essere sviluppato un **motore ad accensione comandata a bassa pressione**. FPT Industrial, insieme ai suoi partner (IVECO, Ricardo, AVL, Politecnico di Milano, TUG e BorgWarner), ha sviluppato due versioni – una stechiometrica e l'altra lean burn – di un **nuovo motore a Gas Naturale ad iniezione diretta**, capace di raggiungere un incremento del 10% dell'efficienza e una riduzione del 10% di emissioni di gas serra. Allo stesso tempo, la ricerca doveva portare anche a incrementare le prestazioni del 10% (in confronto ai motori attuali), e a una gamma di veicoli che permettono di compiere missioni superiori a 800 km.

Il punto di inizio è stato il **Cursor 13 a Gas Naturale di FPT Industrial**: su questo motore sono stati installati componenti mai provati prima su un veicolo pesante, quali un innovativo sistema di combustione (specificamente sviluppato per i motori ad accensione comandata), il sistema di iniezione diretta di gas naturale, il sistema di accensione Corona, la fasatura variabile della valvole e il comando idraulico delle stesse. FPT Industrial ha poi assemblato **tre prototipi di motori**, consegnandone uno a Ricardo, per l'installazione e lo sviluppo della versione "lean burn" al banco prova, e uno a IVECO per l'installazione su un veicolo dimostrativo. IVECO ha anche fornito i mezzi con motori a Gas Naturale (il nuovo Daily Blue Power Hi-Matic Natural Power, l'Eurocargo CNG e il nuovo Stralis NP 460) per i test drive durante l'evento di HDGAS. FPT Industrial, invece, si è occupata dello sviluppo della **versione stechiometrica** del prototipo al banco prova.

Il motore stechiometrico di FPT Industrial ha prodotto **ottimi risultati**: le **prestazioni** che erano state individuate come obiettivo (ovvero 2,200 Nm @ 1,000 rpm – 370 kW @ 1,900 rpm) sono state **raggiunte**, così come la **riduzione del 10% di CO₂** (confrontata con motori all'avanguardia del 2013). Inoltre, il **consumo di combustibile** è risultato **persino inferiore** all'obiettivo, fissato a 200 g/kWh.



Annalisa Stupenengo, FPT Industrial Brand President

Annalisa Stupenengo, Brand President di FPT Industrial, ha aperto l'evento sottolineando l'importanza della ricerca di HDGAS: "Le problematiche ambientali diventano sempre più drammatiche ogni giorno, e noi siamo chiamati a fare del nostro meglio per contenere i danni. Ecco perché non dobbiamo soltanto ridurre le emissioni di CO₂, ma anche di inquinanti. Per riuscirci esiste soltanto una soluzione al momento. Una soluzione che rispetta l'ambiente, è compatibile con i costi e disponibile immediatamente: il Gas Naturale. E il progetto HDGAS rispecchia questa filosofia. I motori a gas offrono gli stessi vantaggi dei motori tradizionali – affidabilità compresa -, i costi di proprietà sono competitivi, il costo del pompaggio basso. Inoltre, il metano è un combustibile che può anche essere ricavato in maniera completamente rinnovabile – riciclando i rifiuti organici – riducendo così le emissioni di CO₂ quasi a zero. Quindi per il trasporto pesante il Gas Naturale è una soluzione efficace oggi, ed è anche il candidato perfetto per guidare la transizione verso il trasporto "verde" del futuro, un futuro che è più vicino di quanto pensiamo",

FPT Industrial is a brand of CNH Industrial, dedicated to the design, production and sale of powertrains for on and off-road vehicles, marine and power generation applications. The company employs more than 8,000 people worldwide, in ten manufacturing plants and seven R&D Centres. The FPT Industrial sales network consists of 93 dealers and over 900 service centres in almost 100 countries. A wide product offering, including six engine ranges from 42 hp up to 1,006 hp, transmissions with maximum torque of 200 Nm up to 500 Nm, front and rear axles from 2 to 32 ton GAW (Gross Axle Weight) and a close focus on R&D activities make FPT Industrial a world leader in industrial powertrains. For further information, visit www.fptindustrial.com.

Media contact:

Fabio Lepore
FPT Industrial Press Office Global
Tel.: +39 011 007 6720
E-mail: press@fptindustrial.com

Azzurra Giorgi
FPT Industrial Press Office EMEA
Tel. +39 0110073464