

# El camino más corto a su destino.

DETA

Soluciones de baterías para vehículos industriales.





# ¿Tienes grandes planes para el futuro? Ponemos tus proyectos en el camino correcto.

Baterías de alto rendimiento para darle más potencia comercial a su negocio.

La logística es más importante que nunca, con los clientes esperando entregas más rápidas y predecibles. En este entorno competitivo, en el que se centran los propietarios de flotas enfocándose al coste total de propiedad de sus flotas. Después de todo, cuando un camión que está fuera de la carretera, conduce a la insatisfacción del cliente, mano de obra y capital no aprovechado, y posibles multas y sanciones. Deta diseñó su gama de baterías para reducir el riesgo de averías y dar a los clientes una ventaja competitiva. Fabricamos distintas opciones de baterías para cualquier tipo de uso o rendimiento, siendo líderes en el mercado y aportando un menor coste total de propiedad.



**Con la confianza de los fabricantes líderes en vehículo comercial.**

Hemos estado suministrando baterías de plomo-ácido a automóviles y fabricantes de camiones durante más de 135 años. Diseñamos los productos técnicamente más avanzados de la industria, y fuimos los primeros en fabricar baterías de alta resistencia a las vibraciones (HVR) para camiones en 2008. Los fabricantes de vehículos confían en la calidad de nuestros productos y en nuestro compromiso con la excelencia en la fabricación.

**Trabajamos con los principales fabricantes de vehículos comerciales, incluyendo:**

Grupo AGCO, Bobcat, Case, Claas, Evobus, Isuzu, Iveco, John Deere, Komatsu, Kubota, MAN, Mercedes Trucks, New Holland, Nissan, Renault Volvo Trucks, SAME Deutz-Fahr, Scania, Wacker Neuson, entre muchos otros.





## Existen numerosos desafíos. Y tenemos la batería adecuada para cada uno.

Como verdadero experto en baterías OE, le ayudamos a seleccionar la batería Deta adecuada. Tanto para los propietarios de flotas como para los instaladores, es vital tomar la decisión correcta de gama teniendo en cuenta las condiciones de uso. Tres criterios importantes a considerar en el rendimiento de la batería son resistencia a la vibración, la ciclabilidad (cargas y descargas posibles) y la potencia de arranque.

### Los tres principales factores para seleccionar la batería correcta:



#### Resistencia a vibraciones

Para camiones en los que la batería va instalada en la parte posterior del chasis es imprescindible el uso de baterías robustas y resistentes a vibraciones, para poder evitar averías. Estas baterías también son necesarias para cualquier camión que circule por carreteras en mal estado o por terrenos difíciles.



#### Ciclos de carga y descarga

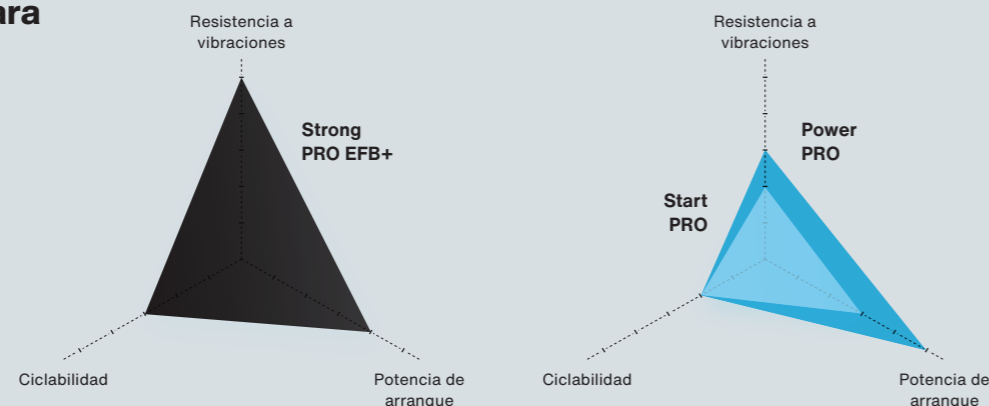
Una buena respuesta a los ciclos es importante en vehículos destinados a largas distancias y en los que se realiza vida a bordo, así como, vehículos comerciales con repartos urbanos intensivos y, cualquier vehículo industrial con alto nivel de demanda energética. Esto maximiza la vida útil de la batería y permite un arranque seguro.



#### Potencia de arranque

Una potencia de arranque alta favorece el arranque del motor en climas fríos, siendo necesaria para vehículos de uso intensivo en agricultura y construcción o en vehículos con alta cilindrada.

### La batería correcta para cada requerimiento.



### Gamas y características



| Prestaciones              | Strong PRO EFB+ | PowerPRO | StartPRO |
|---------------------------|-----------------|----------|----------|
| Resistencia a vibraciones | ██████          | ██████   | ██████   |
| Ciclabilidad              | ██████          | ██████   | ██████   |
| Potencia de arranque      | ██████          | ██████   | ██████   |
| Aceptación de carga       | ██████          | ██████   | ██████   |
| Mantenimiento             | ⊘               | ⊘        | ⊘        |

### Selección por uso y aplicación

| Tipo de vehículos                             | Aplicaciones   | Strong PRO EFB+ | PowerPRO | StartPRO       |
|---|--|-----------------|----------|----------------|
| Larga-distancia, camiones modernos y estándar | Chasis trasero/ altas vibraciones, terreno irregular | ⊙               |          |                |
| Repartos con o sin plataforma y bus urbanos   | Alta demanda energética y ciclos profundos           | ⊙               |          |                |
| Camión moderno larga distancia                | Cabina de pernoctación                               | ⊙               |          |                |
| Vehículo estándar con motores de alta CC      | Climas extremos y alta potencia de CCA               |                 | ⊙        |                |
| Tractores y maquinaria de construcción        | Vehículos especiales                                 |                 |          |                |
| Camiones estándar                             | Requerimientos estándar o vehículos antiguos         |                 |          | ⊙ <sup>3</sup> |

1 Rellene la batería con agua destilada si fuera necesario. El sistema de carga debe ser compatible con la aleación Sb/Ca. Si no se cumplen estas condiciones, elija **Strong PRO EFB+**.

2 Rellene con agua destilada cuando sea necesario (dependiendo del modelo de batería).

**Especialmente  
cuando vas hacia  
delante.**

**Es enormemente  
importante tener  
alguien a tu lado.**





## StrongPRO EFB+

Fuerza y resistencia = EFB+.

La gama de baterías StrongPRO de Deta es ahora más fuerte que nunca. Una nueva fórmula basada en el carbono dentro de la masa activa de la placa negativa, mejora la recargabilidad y la aceptación de carga de la StrongPRO EFB+. Además, la tecnología HVR® (alta resistencia a las vibraciones) permite a la StrongPRO EFB+ superar los ensayos de vibraciones extremos bajo la nueva norma europea V4 (EN 50342-1:2015). Una batería más robusta y duradera significa un menor coste total de servicio para los propietarios de flotas y conductores de camiones, lo que permite menos reemplazos durante la vida útil del vehículo y minimiza el riesgo de fallo inesperado y prematuro de la batería.



- Mejor aceptación y capacidad de recarga que la generación anterior
- Mejor control en caso de sobre gasificación y mejor respuesta anti estratificación
- Muy robusta – con tecnología HVR® cumple con los requerimientos V4
- Hasta un 70% de ahorro en el coste de propiedad (TCO) en solo 2 años en comparación con baterías estándar
- Máximo arranque después de paradas de descanso o pernoctación
- Tecnología OE
- Características y componentes de seguridad de primer nivel
- Sin mantenimiento

### Tipo de vehículos recomendados / condiciones de uso:

Camiones modernos/estándar de larga distancia con instalaciones de batería en el chasis trasero y/o que tiene en cabina funciones de confort y pernoctación, entrega urgente y autobuses urbanos. Ideal para vehículos que circulan por terrenos difíciles o que tiene altos consumos de energía y en aplicaciones de ciclos profundos (descargas por encima de la media).

**Contenedor reforzado**  
paredes con pestañas adicionales\*

**Tapones integrados**  
en la tapa con filtro antillamas y toma de gasificación central para máxima seguridad

**Termosellado adicional**  
puntos de cierre del grupo de celdas\*

**Rejillas negativas 3DX**  
con Carbon Boost® para recarga superrápida y mejora de ciclos

**Nuevo lateral extendido**  
y fijación superior\*

**Placa inferior**  
adhesión para fijación extra\*

**Rejillas positivas con separador**  
incorpora separador de polietileno y fibra de vidrio de alta resistencia para una compresión homogénea

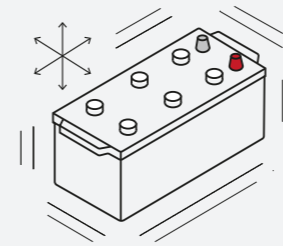


\* Última generación del magnífico diseño HVR® de Deta, que cumple los requisitos de la norma V4 (EN 50342-1:2015)

## HVR® technology

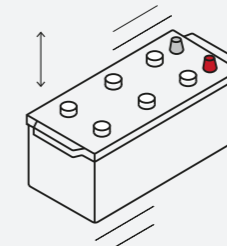
### Nuevas características en el robusto diseño de la batería.

Varios factores económicos (mayores costes de combustible, impuestos, cargos de peaje y estacionamientos más altos y cargos para entrar en zonas de bajas emisiones) han llevado a los propietarios de flotas a mejora mediante la compra de nuevos vehículos, reduciendo así las partículas y las emisiones de óxido de nitrógeno. Muchos vehículos tienen un nuevo diseño de chasis que integra la reducción catalítica selectiva. (SCR) además del sistema y depósito de AdBlue, lo que obliga a situar las baterías en la parte trasera del chasis.



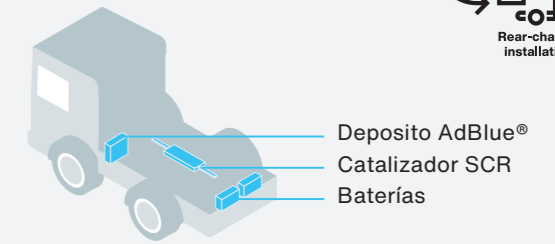
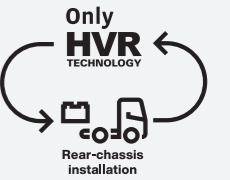
#### Nueva prueba de tres ejes

La tecnología HVR permite a Deta cumplir con la estricta prueba de vibración V4\*, que utiliza tres ejes de movimiento que simula condiciones de la vida real.



#### Prueba de un solo eje

Las pruebas de V1 a V3 solo simulan condiciones a un solo eje de movimiento.



### Nuevos retos, nuevas soluciones.

La vida útil de las baterías convencionales se reduce considerablemente en vibraciones más elevadas, en la parte trasera del chasis del vehículo. Deta trabajó en colaboración con los fabricantes de camiones para desarrollar la nueva batería de alta resistencia a las vibraciones (HVR®) en el mercado, una de las primeras en cumplir con la nueva prueba de vibración V4\*. HVR garantiza una mayor vida útil de la batería incluso cuando está instalada en el chasis trasero de un camión.

\* EN50342-1

## El efecto Carbon Boost®

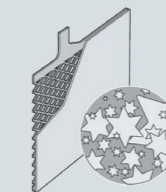
### Nuestra solución electroquímica inteligente para una mayor duración de la batería.

Las averías prematuras en las baterías son comunes en los vehículos industriales, provocadas por la exposición a descargas profundas. Los desafíos más habituales para las baterías son la frecuencia de paradas y arranques para los repartos urbanos, así como el uso de calefacción e iluminación para los camiones de larga distancia. Estas situaciones provocan la sulfatación de la placa y la estratificación del ácido, reduciendo con ello el ciclo de vida útil de la batería. Con el sistema Carbon Boost®, los exclusivos aditivos de carbono aumentan la velocidad de disolución de las partículas de sulfato. Con ello, la recarga es más rápida, se protege frente a la sulfatación y se reduce la estratificación. Los aditivos de carbono también favorecen la regulación de gases durante la recarga, con lo que el electrolito se mantiene mezclado y se reduce aún más la estratificación.

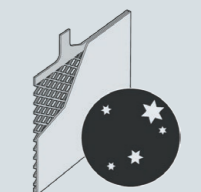
### Los beneficios del Potenciador de Carbono:

- Mejor aceptación de carga
- Recarga más rápida
- Menor estratificación del ácido
- Mejores ciclos de carga y descarga

**Sulfatación:** Las partículas de sulfato de plomo cubren progresivamente las placas negativas. Esto reduce la eficiencia de la recarga, porque la energía se utiliza para disolver el sulfato de plomo.

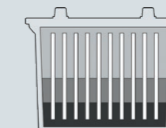


**Sin Carbon Boost®**  
Las placas están cubiertas con sulfato

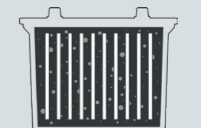


**Con Carbon Boost®**  
El sulfato se reduce gracias a la tecnología Carbon Boost

**Estratificación del ácido:** Las partículas de sulfato se convierten en ácido sulfúrico durante la carga. Es más pesado que el electrolito, por lo que se hunde en el fondo, creando con ello un abanico de efectos negativos, incluida una menor capacidad.



**Sin Carbon Boost®**  
El ácido sulfúrico se hunde en el fondo de la celda



**Con Carbon Boost®**  
La emisión controlada de gases mezcla el electrolito y reduce la estratificación

## PowerPRO

Impresionante potencia en cualquier arranque



Superior potencia de arranque (CCA) debido a que lleva más placas y materia activa para maximizar superficie de placa

Robusta y fiable con fijación por termo sellado del los grupos de placa

Potencia superior

Diseñado para climas extremos

Tecnología OE

Sin mantenimiento



### Tipo de vehículos recomendados / condiciones de uso:

Camiones estándar o vehículos con motores de alta cilindrada o alta compresión que operan en condiciones climáticas extremas y/o alto requerimiento de CCA (potencia de arranque).

## StartPRO

Gran relación calidad / precio en usos convencionales



Ideal para camiones sin requisitos especiales en términos de resistencia a la vibración, ciclos o potencia de arranque

Robusta y fiable con fijación por termo sellado del los grupos de placa

Gama completa que cubre casi el 100% del parque de vehículos, incluidos tipos especiales

Bajo mantenimiento



### Tipo de vehículos recomendados / condiciones de uso:

Camión estándar sin vibraciones, ciclabilidad o arranque de alta potencia.



## Tabla de características de la gama de vehículo comercial de Deta



| Deta       | Prestaciones   |            | Dimensiones |           |            | Características Técnicas |       |            |
|------------|----------------|------------|-------------|-----------|------------|--------------------------|-------|------------|
| Referencia | Capacidad (Ah) | CCA (A) EN | Largo (mm)  | Alto (mm) | Ancho (mm) | Esquema                  | Talón | Recipiente |

### StrongPRO EFB+

|        |     |      |     |     |     |       |    |     |
|--------|-----|------|-----|-----|-----|-------|----|-----|
| DE1853 | 185 | 1100 | 513 | 223 | 223 | ETN 3 | B0 | D05 |
| DE2353 | 235 | 1200 | 518 | 240 | 279 | ETN 3 | B0 | D06 |

### PowerPRO

|        |     |      |     |     |     |       |    |     |
|--------|-----|------|-----|-----|-----|-------|----|-----|
| DF1202 | 120 | 870  | 349 | 235 | 175 | ETN 0 | B1 | D02 |
| DF1250 | 125 | 850  | 349 | 290 | 175 | ETN 0 | B0 | D03 |
| DF1853 | 185 | 1150 | 513 | 223 | 223 | ETN 3 | B0 | D05 |
| DF2353 | 235 | 1300 | 518 | 240 | 279 | ETN 3 | B0 | D06 |

### StartPRO

|        |     |      |     |     |     |       |    |     |
|--------|-----|------|-----|-----|-----|-------|----|-----|
| DG105B | 105 | 950  | 330 | 240 | 173 | ETN 9 | B0 | G31 |
| DG1102 | 110 | 750  | 349 | 235 | 175 | ETN 0 | B1 | D02 |
| DG110B | 110 | 1000 | 330 | 240 | 173 | ETN 9 | B0 | G31 |
| DG1353 | 135 | 1000 | 514 | 210 | 218 | ETN 3 | B0 | DB9 |
| DG1403 | 140 | 800  | 513 | 223 | 189 | ETN 3 | B0 | D04 |
| DG1406 | 140 | 800  | 510 | 225 | 175 | ETN 4 | B3 | D08 |
| DG1553 | 155 | 900  | 513 | 223 | 223 | ETN 3 | B0 | D05 |
| DG1803 | 180 | 1000 | 513 | 223 | 223 | ETN 3 | B0 | D05 |
| DG1806 | 180 | 1000 | 510 | 225 | 218 | ETN 4 | B3 | D09 |
| DG2253 | 225 | 1200 | 518 | 240 | 279 | ETN 3 | B0 | D06 |
| DG2254 | 225 | 1200 | 518 | 240 | 279 | ETN 4 | B0 | D06 |



# El progreso no conoce fronteras. Así como nuestra dedicación para lograr un futuro sostenible.

Las soluciones de baterías Mericas® se diseñan y fabrican en Europa. Transformamos el futuro del almacenamiento de energía e impulsamos la electrificación desde todos nuestros emplazamientos en todo el mundo.



Todas las plantas de fabricación cuentan con la certificación **ISO 9001**

Todas las plantas de baterías automotrices cuentan con la certificación **IATF 16949**

Todas las plantas de fabricación cuentan con la certificación **ISO 14001**

Todas las plantas de fabricación cuentan con la certificación **ISO 50001**

La mayoría de las plantas de fabricación cuentan con la certificación **ISO 45001**

Fabricante: /MERICAS

Exide Technologies, SLU  
Carretera A-2, km 41,800  
19200 Azuqueca de Henares  
Guadalajara, Spain

Exide Technologies Lda  
Avenida Dr. Carlos Leal, No. 4  
2600-729 Castanheira do Ribatejo  
Vila Franca de Xira, Portugal

Exide Technologies S.A.  
Gdyńska 31/33  
61-016 Poznań  
Poland

Exide Technologies GmbH  
Im Thiergarten  
63654 Büdingen  
Germany

Teléfono:  
+34 902 501 300  
+34 949 360 019

Exide Technologies s.r.l.  
Via Dante Alighieri 100/106  
Romano di Lombardia (BG)  
Italy

Exide Technologies SAS  
5-7, Allée des Pierres Mayettes  
92636 Gennevilliers  
France

[mericas-energy.com](http://mericas-energy.com)

