

ATTESTATION

Compatibilité des Traitements CARBURANT DIESEL MECATECH Performances avec les Technologies FAP et SCR

Les nouvelles normes EURO 4 et 5 ont conduit au développement de nouvelles technologies de réduction de la pollution des moteurs Diesel. Ces technologies peuvent se résumer en deux grandes familles :

- La Technologie FAP : Filtre à particules
- La Technologie SCR : Selective Catalytic Reduction (utilisant un additif à base d'urée)

Les traitements Gazole MECATECH Performances sont basés sur des composants (détergents, lubrifiants, améliorants de combustion...) homologués par les plus grands groupes pétroliers et sont donc parfaitement compatibles avec les technologies FAP et SCR.

Ils ne contiennent notamment aucuns produits susceptibles de nuire au fonctionnement des filtres et des catalyseurs (pas de sels métalliques pouvant « empoisonner » les catalyseurs ou colmater les filtres).

De plus le caractère désémulsionnant des traitements MECATECH Performances permet de garantir qu'ils ne provoqueront pas l'entraînement sous forme d'émulsion d'une quantité importante d'eau dans la partie haute pression avec risque de relargage d'eau libre et de corrosion.

L'effet des traitements MECATECH Performances sur un moteur EURO 4 ou EURO 5 sera donc équivalent à ce qui est obtenu sur les autres types de moteurs Diesel :

- Propreté de l'ensemble du système d'injection par élimination des dépôts organiques sources de dysfonctionnements.
- Diminution de l'usure du système d'injection par renforcement des propriétés lubrifiantes et anticorrosives du gazole.
- Amélioration de la combustion par réduction du délai d'inflammation (augmentation de l'indice de cétane) et une combustion plus complète.
- Réduction sensible de la consommation de carburant et de l'émission de particules.

Nous pouvons donc avancer que les véhicules traités régulièrement avec les traitements Diesel MECATECH Performances présenteront un encrassement moindre du filtre FAP et du catalyseur SCR conduisant à un prolongement sensible de sa durée de fonctionnement optimal.

Saint Priest, le 31/10/2006

Thierry GAYET
INGENIEUR PRODUIT