PRESSRELEASE

MAHLE lança Filtro BLINDAGUA

Limeira, 11 de Novembro de 2015 – MAHLE apresenta o Filtro BLINDAGUA, um novo conceito para a separação mais eficiente de água e diesel e uma alternativa Premium para o mercado

O óleo diesel tem uma tendência natural de absorver água, um problema ainda maior em países como o Brasil devido às condições de transporte e armazenagem e à mistura do combustível com o biodiesel. A presença da água no diesel pode causar a degradação dos componentes do sistema de injeção, danificando bombas de combustível, bicos injetores, válvulas e componentes do sistema de alimentação.

De olho neste mercado, a MAHLE desenvolveu o Filtro BLINDAGUA, que oferece muitas vantagens ao usuário. O produto é o único com duplo estágio de filtração de água no diesel, apresenta eficiência superior aos concorrentes, separando três vezes mais água durante sua vida útil, sendo mais econômico por proteger o motor e oferecer o menor custo por quilômetro rodado ao proporcionar menor custo de manutenção com injetores e bombas de combustível. O produto é composto por um corpo plástico de alta resistência com reservatório de água integrado.

Duplo estágio, dupla vantagem

Sistemas convencionais de filtração operam em um único estágio. Testes comprovam que, quando os filtros são expostos à passagem de combustível com contaminantes, o grau de eficiência de separação cai para níveis abaixo de 15%. Para superar esta limitação, o Filtro BLINDAGUA faz a filtragem em dois estágios. O primeiro filtra o contaminante presente no diesel e aglomera as gotas de água. Já o segundo separa as gotas de água aglomeradas no primeiro estágio, sem a presença do contaminante. Além disso, com o contaminante preso no primeiro estágio, a separação da água está protegida na segunda fase, garantindo alto desempenho durante toda a vida útil do filtro.

“O Filtro BLINDAGUA supera seus concorrentes no quesito eficiência. Nós garantimos que a tecnologia desenvolvida pela MAHLE faz a filtração da água durante todo o período de vida útil do produto, com um grau de eficiência acima de 70%”, afirma Enrison Ladeia, gerente de produto da MAHLE Metal Leve.

Grau de eficiência na separação de água no diesel		
Condição de filtragem	**Sistemas convencionais (1 estágio)**	**Filtro BLINDAGUA (2 estágios)**
Filtro novo	Acima de 96%	Acima de 96%
Filtro usado, exposto às condições de campo	Até 15%	Acima de 70%

Projeto brasileiro

O projeto do Filtro BLINDAGUA é fruto de seis anos de pesquisa da engenharia brasileira. Afim de desenvolver uma tecnologia robusta para as condições de campo e não apenas para atender testes padronizados de bancada, o Centro Tecnológico da MAHLE desenvolveu uma pesquisa inicial sobre o diesel B, biodiesel e suas propriedades que afetam a separação de água para o diesel B brasileiro.

“A partir daí, juntamente com institutos e parceiros, o CT passou a entender toda a rede logística (onde acontece boa parte da contaminação por água) e, por fim, definiu e construiu novas bancadas que utilizam novos métodos de ensaios de testes e validação – além dos já conhecidos globalmente – e que são capazes de simular as condições reais de rodagem de forma acelerada, fazendo uso do diesel comercial utilizado em postos de combustíveis. Com base neste conhecimento, o CT também realizou, exaustivamente, testes comparativos com os produtos novos e usados disponíveis em campo para evidenciar a melhoria de desempenho da nova tecnologia”, conta Fábio Moreira, gerente de P&D de Filtração e Periféricos de Motor.

O projeto BLINDAGUA reúne tecnologias conhecidas de separação de água, combinadas de uma forma única e robusta para condições severas de uso. Isso só foi possível a partir do entendimento obtido com a pesquisa realizada, que permitiu

definir os fatores relevantes em condições reais de uso. Outro ponto relevante foi discutir com os principais usuários do produto quais melhorias deveriam ser incorporadas ao projeto de uma peça nova afim de eliminar problemas de campo e, a partir daí, criou-se uma peça totalmente plástica e mais resistente que as metálicas existentes, permitindo assim uma aplicação multiuso para veículos que rodam em rodovias e/ou fora de estrada.

O produto, que já está disponível para distribuição em todo o território nacional, foi desenvolvido por uma equipe 100% brasileira que envolveu times do Centro Tecnológico, localizado em Jundiaí (SP) e da planta de produção, localizada em Mogi Guaçu (SP).

A intenção, segundo Enrison, é expandir essa tecnologia para os demais filtros separadores, disponibilizando a linha completa, além de lançar esses mesmos produtos nos demais países da América Latina e, posteriormente, nas demais regiões do globo onde a MAHLE atua. “O principal ponto é que desenvolvemos aqui no Brasil uma tecnologia inovadora e muito confiável, que pode ser aplicada e adaptada a modelos de filtros utilizados em outros países. É um novo conceito tecnológico que chega ao mercado”, finaliza.

Sobre a MAHLE Aftermarket

A unidade de negócios MAHLE Aftermarket é parceira das oficinas de reparação e do varejo, oferecendo soluções de serviço de primeira linha com seus equipamentos especiais e peças de reposição com qualidade original. Em todo o mundo, a MAHLE Aftermarket está representada em 22 localidades, reunindo 1.593 colaboradores que, em 2014, geraram vendas de 836 milhões de euros.

Driven by performance

Saiba mais sobre a MAHLE Aftermarket em www.mahle-aftermarket.com

Outras consultas:
MAHLE Metal Leve S.A.
Marcelo Morgon, Promoção e Marketing Aftermarket
Rodovia Engenheiro João Tosello (SP-147), km 96
13486-264 Limeira, São Paulo, Brasil
Telefone: 19 3404-7741
E-mail: marcelo.morgon@br.mahle.com