



A Vale é uma empresa global, com sede no Brasil, que tem a missão de transformar recursos naturais em desenvolvimento sustentável. Líder na produção de minério de ferro e é a segunda maior empresa produtora de níquel.

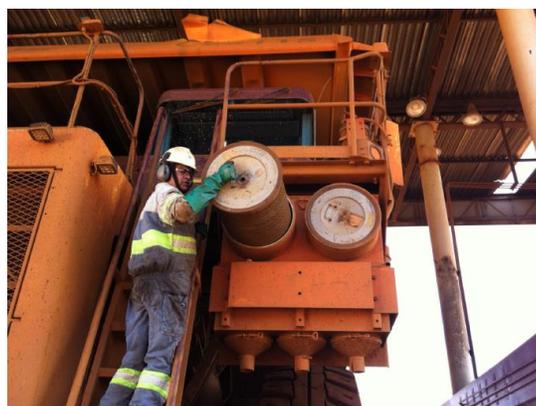


Um dos principais objetivos deste teste foi melhorar a eficiência de retenção de partículas garantindo a integridade do motor e aumentando a periodicidade do intervalo de troca, onde a meta era atingir o intervalo de troca de 1.000 horas.

Com a tecnologia NanoForce® é possível entregar um ar mais limpo favorecendo a combustão para grandes motores de mineração. As nanofibras permitem maior retenção de partículas de menor tamanho atingindo uma eficiência de 99,99% aumentando significativamente a proteção para o motor. As nanofibras trabalham em conjunto com os meios de base de celulose para fortalecer a proteção de motores por uma filtragem de ar mais avançada disponível na indústria atualmente.

A DCML através de seu time técnico-comercial juntamente com o time técnico da Vale acompanharam a nova tecnologia da Fleetguard em testes de campo do mundo real nas mais severas condições operacionais.

**A Série NanoForce® da Fleetguard, melhora a qualidade de filtração do ar e aumenta o intervalo de troca em testes do mundo real.**



O equipamento testado foi um caminhão fora de estrada BUCYRUS modelo MT3300. O filtro AF879NF suportou o teste de campo através da nova tecnologia NanoForce® atingiu mais de 2.000 horas de intervalo de serviço.

Os testes acompanhados pelo Engº Henrique Lana (Engenheiro de Manutenção) e supervisionados pelo Sr. Rômulo de Paula (Gerente de manutenção da Mina do Pico) consideram que a utilização da nova tecnologia NanoForce® para sistema de admissão de ar dos motores Diesel na frota de caminhões MT3300 é extremamente vantajoso, pois apresenta uma proteção 3 vezes mais eficiente.



Para maiores informações, visite [cumminsfiltration.com](http://cumminsfiltration.com)



MB10344  
©2014 Cummins Filtration