



## PROMOTIVE EFB

### Principales ventajas

- Diseñada para vehículos comerciales de alto rendimiento con gran demanda de energía y requisitos exigentes de resistencia a las vibraciones
- Su moderna tecnología de equipamiento original (OE) y su mínimo consumo de agua le permite conseguir un gran ahorro en el coste total de propiedad
- Supera los requisitos de la norma EN para Super Heavy Duty (SHD) (norma EN y resistencia a las vibraciones V3)

Para más información, visite [www.varta-automotive.com](http://www.varta-automotive.com)

### INFORMACIÓN PARA PEDIDOS

Código Europeo (ETN):	740 500 120
N° artículo:	740 500 120 E65 2
Referencia Comercial:	C40
Código de barras:	4016987149065
Unidad de embalaje:	1
Unidades por palet:	0

### INFORMACIÓN TÉCNICA

Tensión [V]:	12	Sujeción:	B00
Capacidad de batería [Ah]:	240	Esquema:	3
Corriente de prueba en frío, NE [A]:	1200	Tipo de borne:	1
Longitud [mm]:	518	Tamaño de la carcasa:	C
Ancho [mm]:	276	Peso llena y cargada (kg):	59,77
Altura [mm]:	242		

### PRINCIPALES VENTAJAS



**VIDA ÚTIL UN 40%  
MÁS LARGA**  
que la de cualquier otra batería



**RESISTENCIA  
SUPERIOR A LAS  
VIBRACIONES**



**MADE IN GERMANY**  
fabricada siguiendo las normas  
de calidad más estrictas



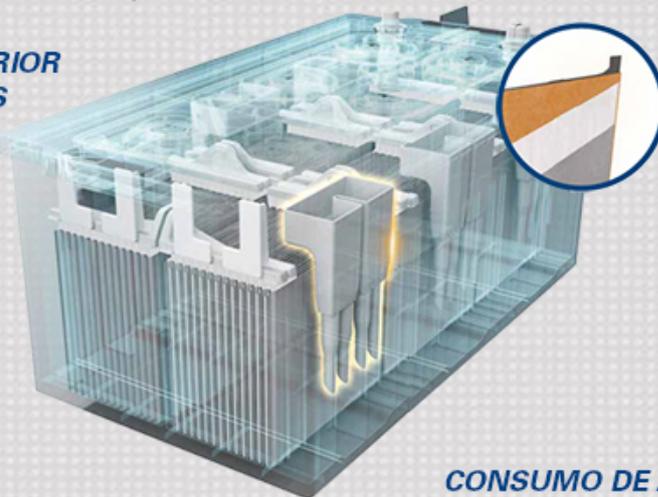
**REPUESTO ORIGINAL**  
los principales fabricantes  
confían en este producto

### ELEMENTO MEZCLADOR

El elemento mezclador desarrollado en exclusiva por VARTA® optimiza la aceptación de la carga y prolonga la vida útil de la batería al reducir en gran medida la estratificación del ácido. El elemento mezclador utiliza el movimiento natural del vehículo en este proceso.

### RESISTENCIA SUPERIOR A LAS VIBRACIONES

Los soportes moldeados por inyección y la fijación adicional de los conectores resisten incluso las condiciones más extremas en la carretera. De este modo se previene el desprendimiento de placas y la rotura de conectores, los cuales se mantienen firmemente fijados. Esta innovadora tecnología satisface los requisitos más exigentes de los Primeros Equipos aplicables a la instalación en el extremo del bastidor.



### MAYOR CICLO DE VIDA

Beneficiarse de una vida útil considerablemente más larga que con las baterías convencionales.

### MODERNA TECNOLOGÍA EFB

Un separador de malla permeable, elemento adicional de poliéster, y el separador adherido garantizan una excelente adhesión de la rejilla a la masa. Este mantiene el material activo dentro de la placa e impide que se desprenda. El resultado es una vida útil más larga que con las baterías convencionales.

### CONSUMO DE AGUA MUY REDUCIDO

El diseño de la tapa con sistema de laberinto fue especialmente desarrollado por VARTA® y ofrece una protección del 100% frente a vuelcos, incluso con una inclinación de 90°.



Características	Promotive EFB	Promotive Silver	Promotive Blue	Promotive Black
N.º de tipos de batería	2	3	5	36
Función primaria	Arranque del motor y altas demandas de energía, incluida función de hotel	Arranque del motor y alimentación mejorada	Arranque del motor y alimentación mejorada	Arranque del motor
Potencial de reducción en el coste total de propiedad (TCO)	El mejor	El mejor	Mejor	Buena
Tecnología	EFB	Inmersión convencional	Inmersión convencional	Inmersión convencional
Aleación de la rejilla	Calcio/Calcio	Calcio/Calcio	Calcio/Calcio	Calcio/Calcio
Resistencia a las vibraciones	Norma EN V4	Norma EN V3	Norma EN V2	Norma EN V1
Nivel de calidad	Equipamiento original	Equipamiento original	Equipamiento original	Equipamiento original
Consumo de agua	Extremadamente bajo	Extremadamente bajo	Muy bajo	Muy bajo