

**MARBEKI – ECOCOMBUSTION EUROPEA** en su trabajo continuo de investigación y desarrollo en el uso de componentes de nanopartículas metálicas agregadas a los lubricantes, está llevando a cabo ensayos de remetalización en grandes motores con unos excelentes resultados.

En la planta de cogeneración de la empresa Alfalfa Osés y con la colaboración de GRUPO IRYAL - CUMMINS, se han realizado las pruebas de remetalización de un motor marca Cummins modelo KTA50-G8 de 1000 KVA, obteniéndose unos resultados muy positivos en cuanto a recuperación de compresión, hermeticidad del conjunto camisa - pistón, reducción total del consumo de aceite y reducción muy importante del consumo de combustible y de la emisión de gases contaminantes.

Se adjunta informe técnico de resultados de consumo de combustible y producción de energía del Grupo Iryal - Cummins e informe de emisión de gases contaminantes de la empresa Socotec Iberia.

Como resultado del ensayo podemos concluir que la utilización del remetalizador en el motor objeto del ensayo, ha supuesto el restablecimiento de parámetros de funcionamiento del motor perdidos y como consecuencia, un aumento de rendimiento que lleva asociado un gran ahorro de combustible, y una muy importante reducción de emisión de gases contaminantes.

Noáin a 14 de febrero de 2011

Fdo.: Fermín Iriarte Artajo

Dirección Técnica Marbeki

В рамках исследования наночастиц и технологии реметаллизации, которые используются в смазочных материалах, компания ECO Combustion EU совместно с компанией GRUPO IRYAL – CUMMINS провела испытания реметаллизанта на двигателях марки CUMMINS модель KTA50-G8.

После применения реметаллизанта были получены следующие результаты:

- Восстановление компрессии
- Снижению потребления топлива
- Снижения уровня вредных выхлопных газов

Испытания были проведены в феврале 2011 года