



# CE QU'IL FAUT SAVOIR SUR LES GROS CHARIOTS HYSTER® STAGE V POUR L'UE

Hyster a toujours été à l'avant-garde des technologies environnementales.

Voici pourquoi et comment Hyster a équipé sa gamme de gros chariots de moteurs Stage V, qui présentent trois sérieux avantages.

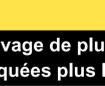


## 1 REALLY LOW EMISSIONS



### 0 À 751 CH

Les réglementations Stage V sur les émissions s'appliquent désormais à tous les moteurs jusqu'à 751 ch (>560 kW) de puissance dans l'UE.



### JUSQU'À 52 T

Concerne tous les chariots élévateurs, chariots de manutention de conteneurs et ReachStackers.

Les normes pour les chariots d'une capacité de levage de plus de 6 tonnes (>75 ch) sont différentes. Elles sont indiquées plus loin.



### 0,4 g de NOx

Les moteurs diesel doivent réduire leurs émissions d'oxydes d'azote (NOx) à seulement 0,4 g/kW-h. Cela représente une réduction de 45 %\*.

### 0,015 g de particules fines

Les moteurs diesel doivent réduire leurs émissions de particules fines à seulement 0,015 g/kW-h, ce qui représente une réduction de 90 %\*.

\* par rapport aux normes sur les émissions précédentes (Stage IV).

## COMMENT LA MARQUE HYSTER Y PARVIENT-ELLE SUR LES GROS CHARIOTS ?

Hyster associe les technologies suivantes et les moteurs Mercedes-Benz Stage V afin de faire encore mieux que ces normes :

### RECIRCULATION DES GAZ D'ÉCHAPPEMENT

La recirculation des gaz d'échappement refroidis renvoie une proportion variable des gaz d'échappement dans le cylindre. Ceci ramène l'oxygène contenu à une température de combustion plus faible, ce qui entraîne une réduction des NOx.

### SYSTÈME DE RÉDUCTION CATALYTIQUE SÉLECTIVE

Pour neutraliser les NOx dans l'échappement, on utilise une solution à base d'urée appelée "fluide d'échappement diesel" (DEF). Les gaz d'échappement sont mélangés dans le convertisseur catalytique, ce qui réduit les NOx en azote simple et en oxygène.

### CATALYSEUR D'OXYDATION DIESEL

Le catalyseur d'oxydation diesel est un élément du système de post-traitement qui transforme le monoxyde de carbone (CO) et les hydrocarbures en dioxyde de carbone (CO2) et en eau.

### FILTRE À PARTICULES

Pour neutraliser les NOx dans l'échappement, on utilise une solution à base d'urée appelée "fluide d'échappement diesel" (DEF). Les gaz d'échappement sont mélangés dans le convertisseur catalytique, ce qui réduit les NOx en azote simple et en oxygène.

### ÉCONOMIES D'ÉNERGIE

Le catalyseur d'oxydation diesel est un élément du système de post-traitement qui transforme le monoxyde de carbone (CO) et les hydrocarbures en dioxyde de carbone (CO2) et en eau.



## 2 MASSIVE FUEL SAVINGS

# JUSQU'À 20 % D'ÉCONOMIES DE CARBURANT\*

\*Bien que les équipements alimentés par un moteur Stage V soient de prime abord plus coûteux que les équipements Stage IV, le coût de la mise en conformité sera compensé par ce coût d'exploitation global plus faible.

Aujourd'hui, les gros chariots Hyster consomment moins de carburant et, en fonction du cycle d'utilisation et de l'application, peuvent parvenir à une réduction de la consommation de carburant pouvant atteindre 20 % pour les ReachStackers et nos chariots élévateurs 40 à 52 tonnes.

Cette amélioration de la consommation de carburant fera plus que compenser l'augmentation du coût marginal associée à l'utilisation de carburant à très basse teneur en soufre (obligatoire), d'huile de graissage à faible teneur en cendres et d'un filtre à particules.

Les économies de carburant ne sont que l'un des aspects à prendre en compte, puisqu'une meilleure productivité peut avoir des conséquences plus importantes sur le coût par conteneur déplacé.



## 3 EVEN MORE PRODUCTIVITY



# 12 % DE PRODUCTIVITÉ EN PLUS DE CHARGES EN PLUS

Grâce à une excellente réactivité du moteur, les opérateurs peuvent profiter d'une productivité plus élevée des équipements. Ils pourront aussi bénéficier d'un avantage : un fonctionnement plus propre et plus silencieux, et des coûts de carburant réduits.

Les essais réalisés en situation réelle montrent que le ReachStacker Hyster peut être jusqu'à 12 % plus productif qu'un chariot comparable.

Cela représente 12 % de conteneurs en plus qui peuvent être déplacés chaque jour, réduisant ainsi le coût par tonne déplacée.



COUPLE ÉLEVÉ À RÉGIMES PLUS FAIBLES



GRANDE RÉACTIVITÉ DU MOTEUR



SILENCE

## UNE SOLUTION PUISSANTE

Grâce à la démarche adoptée par Hyster face aux normes Stage V, les chariots Hyster équipés de moteurs Stage V offrent une productivité exceptionnelle tout en affichant d'importantes économies de carburant. Cette approche permet de trouver le meilleur équilibre pour l'entreprise... et pour les opérateurs.

Les chariots Stage V Hyster, solides, sont parfaits pour les pics d'activité saisonniers et les délais serrés, lorsque les chariots sont davantage sollicités.

DÉCOUVREZ TOUTE L'HISTOIRE DANS NOTRE LIVRE BLANC GRATUIT LA MANUTENTION DES CONTENEURS ET LA FEUILLE DE ROUTE CO<sub>2</sub>



### HYSTER EUROPE

Centennial House, Frimley Business Park, Frimley, Surrey, GU16 7SG, England.

T: +44 (0) 01276 538500 | E: info@hyster.com | www.hyster.com

HYSTER EUROPE  
HYSTER-YALE UK LIMITED trading as Hyster Europe.  
Registered Address: Centennial House, Building 4.5, Frimley Business Park, Frimley, Surrey GU16 7SG, United Kingdom.

Registered in England and Wales. Company Registration Number: 02830775.

©2022 HYSTER YALE UK LIMITED. All rights reserved. HYSTER, Hyster logo and STRONG PARTNERS. TOUGH TRUCKS. are trade marks of HYSTER-YALE Group, Inc. Hyster products are subject to change without notice. Forklift trucks illustrated may be shown with optional equipment.



[/HysterEurope](#)

[/HysterEurope](#)

[@HysterEurope](#)