**INFORMACIÓN DE PRENSA**

Lanzamiento internacional de la gama de dúmperes rígidos de Volvo

**Volvo Construction Equipment presentó su nueva gama de dúmperes rígidos con la marca Volvo a clientes y distribuidores en las instalaciones de la empresa en Motherwell, Escocia.**

Todos los ojos estaban puestos en la nueva gama de dúmperes rígidos de la marca Volvo esta semana, cuando Volvo Construction Equipment (Volvo CE) lanzó oficialmente las nuevas máquinas frente a clientes y distribuidores en la fábrica de Motherwell, Escocia. Los visitantes echaron el primer vistazo a las nuevas máquinas - que incluyen el R45D de 45 toneladas, el R60D de 60 toneladas, el R70D de 72 toneladas y, el buque insignia, el R100E de 95 toneladas - el martes 10 de abril.La estrella del espectáculo fue el R100E, un camión rígido completamente nuevo, que combina la riqueza del conocimiento del mercado y los clientes con componentes comprobados, nuevas tecnologías y un diseño nuevo y llamativo, todo esto para brindar una solución rentable y productiva que satisfaga las necesidades de los clientes de minería y operaciones en canteras de la actualidad. Inicialmente, la nueva gama de cuatro modelos estará disponible en mercados menos regulados.

Con un enfoque centrado en ayudar a los clientes a alcanzar sus metas productivas más rápidamente - y usando menos combustible en el proceso -, los nuevos camiones rígidos de Volvo han sido fabricados para aplicaciones de minería y canteras, donde los costos operativos y las operaciones seguras son fundamentales. El tiempo de actividad y la productividad están en el centro del diseño duradero de la gama, que proporciona una alta protección a los componentes y ciclos de vida más largos. Eficientes e inteligentes, los camiones Volvo presentan una relación potencia-peso competitiva, engranajes y distribución de peso eficaces, que aportan un esfuerzo de tracción que permite que las máquinas afronten pendientes pronunciadas bajo total control.

Además de tener la oportunidad de inspeccionar las nuevas máquinas, los invitados al evento histórico, que se realizó entre el 9 y 11 de abril, también tuvieron la oportunidad de probar el nuevo buque insignia R100E, ver cómo los camiones rígidos se diseñan y fabrican y observarlos en acción en una cantera cercana.

**Voz del cliente**

Con el aporte clave de los clientes para el desarrollo de la nueva gama de camiones rígidos, las máquinas fueron sometidas a exhaustivas pruebas de campo, con resultados muy positivos. Uno de esos clientes es Trollope Mining Services, una empresa de minería con sede en Johannesburgo, Sudáfrica.

“El Volvo R100E tiene un diseño impresionante, que ofrece un buen equilibrio entre productividad, eficiencia de combustible, comodidad, facilidad del mantenimiento y seguridad,” dice Sagrys De Villiers, Gerente de Obras de Manungu Colliery. "Estamos seguros de que este camión será un fuerte competidor en el mercado de camiones rígidos en el futuro".

"El R100E es capaz de transportar el contenido de una cuchara adicional en comparación con otros camiones de 100t que se utilizan en el patio de obra", coincide Danie van Niekerk, Gerente del Taller. "Esto significa una productividad extra para la mina, que es muy valiosa. La velocidad y la aceleración del camión en pendientes se compara favorablemente con las máquinas de los competidores, incluso cuando está completamente cargado y transportando más material."

**La combinación de herencia e innovación**

El R100E de la Serie E es una máquina completamente nueva que brindada estabilidad, larga vida útil, alta rentabilidad, durabilidad y comodidad. Con su gran capacidad y altas velocidades de transporte, el nuevo bastidor en forma de V, un sistema hidráulico eficiente, sistemas de monitoreo y entorno del operador inteligentes, Volvo CE demostró cómo el camión rígido ayudará a los clientes de los sectores de minería a transportar más material en menos tiempo. Además, el R100E también es rápido y simple de operar y mantener.

Basado en la ya existente y comprobada serie TR de Terex Trucks, el desarrollo de los camiones rígidos Volvo de la serie D R45D, R60D y R70D resulta de una profunda revisión de ingeniería, asegurando que las máquinas cumplan con los estándares esperados de los productos Volvo en sus mercados y sectores a los que apunta. Las mejoras incluyen una mayor visibilidad y sistemas de seguridad, junto con el soporte técnico y la marca Volvo.

"Fue excelente invitar a clientes y distribuidores al sitio donde se fabrican los nuevos dúmperes rígidos de la marca Volvo", afirma Thomas Bitter, Vicepresidente Sénior de la Cartera de Marketing y Productos (MaPP) de Volvo CE. "Hemos estado trabajando en la nueva gama desde que Volvo CE adquirió Terex Trucks en 2014. El desarrollo de estas máquinas se ha basado en gran medida en la sólida experiencia en dúmperes rígidos de Terex Trucks, así como en el aporte de los clientes y la solidez tecnológica del Grupo Volvo."

"El diseño comprobado de los camiones rígidos de Terex Trucks nos proporcionó un fuerte ADN sobre el que desarrollar la entrada innovadora de Volvo CE a esta línea de productos", coincide Paul Douglas, Vicepresidente de Camiones Rígidos y Director Ejecutivo de Terex Trucks de Volvo CE. "El R100E fue diseñado para satisfacer las demandas de los clientes de un camión rígido que proporcione alto rendimiento y productividad, bajo costo total de propiedad, fácil mantenimiento y buen confort para el operador. Junto con el resto de la gama, se basa en la herencia de 84 años de Terex Trucks e incorpora el *feedback* de los clientes y el conocimiento del mercado que hemos construido a lo largo de los años"

Fin.

Abril de 2018

Para obtener más información, visite el sitio: www.volvoce.com

O póngase en contacto con:

|  |  |
| --- | --- |
| **Tiffany Cheng**  | **Brian O’Sullivan**  |
| Director, Comunicaciones Externas  | SE10  |
| Volvo Construction Equipment  | London  |
| Correo electrónico: tiffany.cheng@volvo.com | Correo electrónico: brian.osullivan@se10.com  |

The Volvo Group is one of the world's leading manufacturers of trucks, buses, construction equipment, and marine and industrial engines. The Group also provides complete solutions for financing and service. The Volvo Group, with its headquarters in Gothenburg, employs about 95,000 people, has production facilities in 18 countries and sells its products in more than 190 markets. In 2016, the Volvo Group's net sales amounted to about SEK 302 billion (EUR 31.9 billion). The Volvo Group is a publicly held company. Volvo shares are listed on Nasdaq Stockholm. For more information, please visit [www.volvogroup.com](http://www.volvogroup.com/) or [www.volvogroup.mobi](http://www.volvogroup.mobi/) if you are using your mobile phone.