

**Pressmeddelande
För omedelbar distribution**

**SinterCast lanserar tredje generationens
processtyrningssystem för
kompaktgratitjärn**



*System 3000: helautomatiserat
för serieproduktion i stora volymer*



*Mini-System 3000: Produktutveckling
och nischvolymproduktion*

[Stockholm den 15 december 2009] – Baserat på mer än 100 år av samlad erfarenhet, har SinterCast utvecklat en ny uppsättning teknologier som sammantaget utgör Bolagets tredje generation av processtyrningssystem för tillförlitlig serieproduktion av kompaktgratitjärn (CGI). Systemet lanseras under namnet System 3000, med teknologiframsteg som inkluderar upgraderade interna hårdvarukomponenter, nytt operativsystem, ny processtyrningsprogramvara och utökad mättningsförmåga för den termiska analys- och provtagningsteknologin. System 3000 är uppbyggt på SinterCasts etablerade modulsystem för att kunna erbjuda installationsflexibilitet passande varje gjuterilayout och processflöde och är anpassningsbart till gjuterier som tillverkar CGI från trycksatta avgjutningsugnar eller via avgjutning från skänk.

Den nya hårdvaruplattformen är baserad på den bästa tillgängliga industriella datortekniken med solid state diskar för att säkerställa driftstabilitet. System 3000 innehåller också ett förbättrat skydd mot elektriska störningar, som underspänningar och strömspikar, vilket blivit allt vanligare vid fler geografiskt avlägsna gjuterier. Operatörerna interagerar med systemet via en 19 tums pekskärm som kan visa processinformationen på lokalt språk och kan konfigureras enligt varje gjuteris preferenser. System 3000 erbjuder fullständig hårdvarudiagnostik samt felsökningsfunktioner genom att helt enkelt ansluta en bärbar dator till en av kundens tillgängliga seriella anslutningar.

System 3000 lanseras med den senaste versionen av SinterCast processtyrningsprogramvara, PCS 6.0 som körs på en stabil XP embedded plattform. Version PCS 6.0 är den sextioförsta programvaruversion som släppts av SinterCast sedan införandet av processtyrningssystemet System 2000. System 2000 har framgångsrikt varit verksamt i gjuterier runt om i världen sedan 1999. Denna omfattning av programvaruutveckling - cirka en ny version varannan månad under det senaste decenniet - visar intensiteten av pågående utvecklingsinsatserna inom SinterCast. PCS 6.0 ger förbättrad användarvänlighet, utökad tillgång för kundens egna ingenjörer att självständigt konfigurera de metallurgiska parametrarna samt möjligheter att utföra underhåll. Resultatet av varje termisk mätning och analys lagras av System 3000 och är tillgängligt för automatisk överföring till gjuteriets IT-baserade kvalitetskontrollssystem, där dataserierna från produktionen i realtid loggas och ges spårbarhet.

Efter omfattande fältstudier har SinterCast även släppt en ny version av sin mätkopp som en del av teknologipaket i System 3000. Den nya mätkoppen, benämnd SP-05, är baserad på en förbättrad reaktiv beläggning som förstärker upplösningen av den patenterade Wall Reaction™ med samtidig reducering av störningar från skadliga spårelement som blir allt vanligare i råmaterialflödet, särskilt för gjuterier belägna i utvecklingsländer. SP-05 teknologin utökar även analysmöjligheterna vid högre kolekvivalentnivåer, som en följd av den förstärkta Wall Reaction™. Sammantaget förstärker dessa förbättringar SinterCasts förmåga att noggrant styra serieproduktion av CGI inom ett snävt intervall beläget nära den lägre nivån av ISO 16112-standarden som specificerar 0-20% nodularitet. Därigenom kan gjutningsdefekter minimeras och termisk ledningsförmåga och bearbetbarhet optimeras. Sedan slutet av 2008 har alla SinterCasts nya aktiviteter på fältet genomförts med mätkoppen SP-05 och framtida System 3000 gjuteriinstallationer kommer att använda SP-05-teknik. Befintliga kunder har när som helst möjlighet att uppgradera till SP-05 provtagningsteknologi.

Parallellt med lanseringen av System 3000 lanserar SinterCast även det nya Mini-System 3000. Mini-System 3000 använder samma provtagningsteknologi och programvara som det helautomatiska System 3000, men bygger på en förenklad hårdvaruplattform som har utformats särskilt för produktutveckling, prototypstillverkning och nischvolymproduktion av CGI. Mini-System 3000 har inte en integrerad trådmatare, eftersom de flesta produktutvecklingsprogram bygger på en skänk med lägre vikt än 500 kg. I förekommande fall kan gjuteriet självt ordna en separat trådmatare som manuellt matar tillsatser av magnesium- och ymtråd efter det resultat som presenteras på operatörens bildskärm. All produktkalibrering som utvecklas med hjälp av Mini-System 3000 kan direkt överföras till det helautomatiska System 3000 för serieproduktion.

"SinterCast tredje generationens teknologi inkorporerar de gjuteriproduktionserfarenheter som erhållits från det första processtyrssystemet System 1000 som lanserades 1996, System 2000 som lanserades 1999 och från ett intensivt FoU-arbete som bedrivits under de senaste 14 månaderna", sade **Steve Wallace, Operations Director**. "Den nya System 3000-plattformen har framgångsrikt genomgått omfattande simuleringstester vid full belastning, motsvarande kontinuerlig produktion av mer än tre miljoner motorblock under typiska gjuteriproduktionsförhållanden. Med denna nya plattform ser vi fram emot att få stödja gjuteri- och fordonsindustrin och dess framtida CGI behov"

"Trots att kunderna under 2008 och 2009 har rankat kundnöjdheten till över 96 % i kvalitetsmätningar har vi strategiskt valt att använda den ekonomiska nedgången till en möjlighet genom att fokusera våra ingenjörresurser på en genomgående översyn av vår teknologi och leveransomfång " säger **Dr Steve Dawson, VD och koncernchef**. Sammantaget utgör System 3000- teknologierna en ny bas för vår fortsatta utveckling och säkerställer att vi fortsätter att tillgodose behoven hos våra gjuterikunder gällande flexibilitet, robusthet, korrekthet och oberoende."

För ytterligare information vänligen kontakta:

Dr. Steve Dawson
Verkställande Direktör
SinterCast AB (publ)
Tel: +46 8 660 7750
e-post: steve.dawson@sintercast.com

SinterCast är världens ledande leverantör av processtyrningssystem för tillförlitlig volymproduktion av kompaktgrålitjärn (CGI). Med minst 75 % högre draghållfasthet, 45 % högre styvhet och med en ungefärlig dubbel utmattningshållfasthet mot konventionellt gjutet gråjärn och aluminium ger CGI ingenjörerna möjligheten att förbättra prestanda, bränsleekonomi och hållbarhet samtidigt som motorns vikt, buller och avgasutsläpp minskas. SinterCast tillverkar många olika CGI-komponenter i storleksordningen från 2 kg till 17 ton och alla använder samma processtyrningsteknologi. Slutanvändare av komponenter i SinterCast-CGI är Aston Martin, Audi, Caterpillar, Chrysler, DAF Trucks, Ford, Ford-Otosan, General Electric Transportation Systems, General Motors, Hyundai, Navistar, Jaguar, Kia, Land Rover, MAN, MAN Diesel, Porsche, PSA Peugeot-Citroën, Renault, Rolls-Royce Power Engineering, Toyota, Volkswagen, Volvo och Waukesha Engine. SinterCast-aktien är noterad på OMX Nordiska börs i Stockholm på Small Cap-listan. (Stockholmsbörsen: SINT).

SLUT