// www.talleractual.com

TALLER ACTUAL®

Información técnica a tu alcance

Reparación y Servicios del Automotor • Año 26 • Nº 295 • EDICION NACIONAL - Precio $ 550.-

Publicación Oficial para la Federación Argentina de Asociaciones de Talleres de Reparación de Automotores y Afines (F.A.A.T.R.A.)

F.A.C.C.E.R.A. (Federación Argentina de Cámaras de Comerciantes en Repuestos del Automotor) se comunica a través de Taller Actual

INCLUYE

SUPLEMENTO VEHICULOS PESADOS





AUTOMECHANIKA FRANKFURT: EL FUTURO DE LA INDUSTRIA Pág. 66

BOSCH
Innovación para tu vida

ESTRATEGIA AUTOMOTRIZ
comercial@estrategiaautomotriz.com
+54 9 11 2456-3493

APLUS Steering & Suspension

LA NUEVA IMAGEN
MAYORISTA DE AUTOPARTES PARA PEUGEOT CITROËN FIAT
www.lanuevaimagen.com.ar
54 años

NOSSO®
Líderes en autopartes eléctricas - nosso.com

LITTON BRAKES

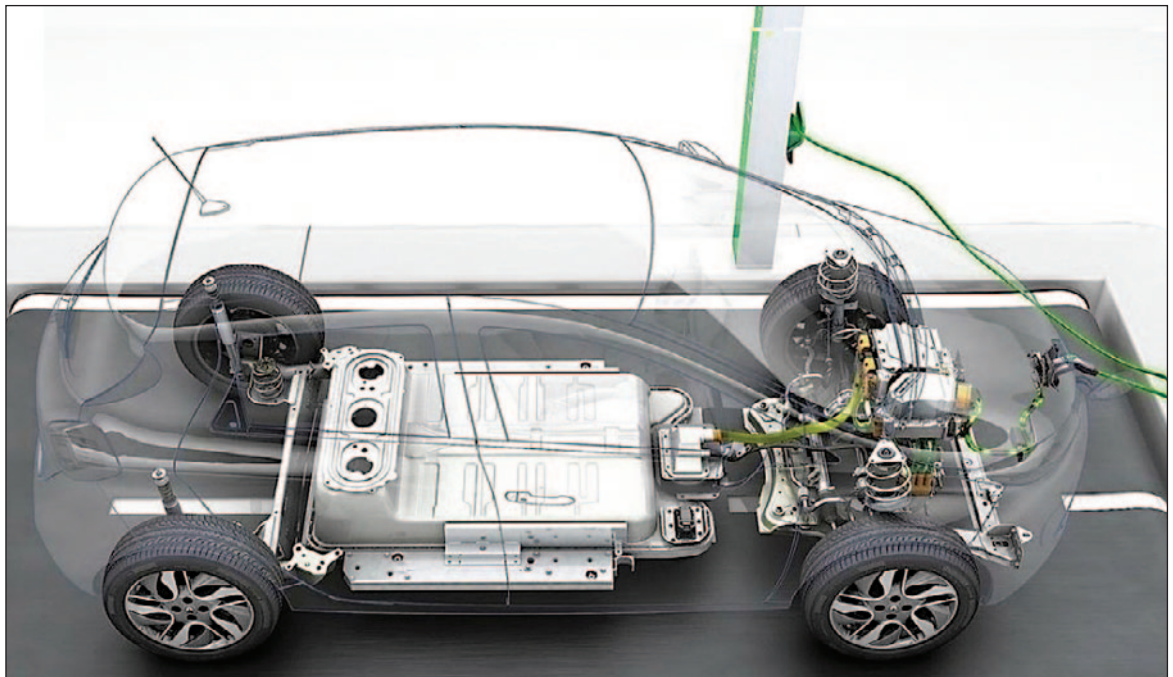
CORVEN® | Autopartes

Calidad que marca la diferencia
Accesorios ARGENTINOS S.A.
Fabricación de repuestos y accesorios plásticos adaptables a vehículos nacionales para las líneas
1200 artículos a su disposición

KESSEL
ENCENDIDO ORIGINAL

UNA EMPRESA SIN FRONTERAS
Expoyer
DISTRIBUIDOR MAYORISTA DE REPUESTOS
FIAT - JEEP - PEUGEOT - VOLKSWAGEN - FORD - CHEVROLET - RENAULT - CITROËN - TOYOTA
DESDE 1966
REAFIRMANDO LA LEALTAD HACIA LAS CASAS DE REPUESTOS

FISPA



Motorización híbrida: tecnología y funcionamiento

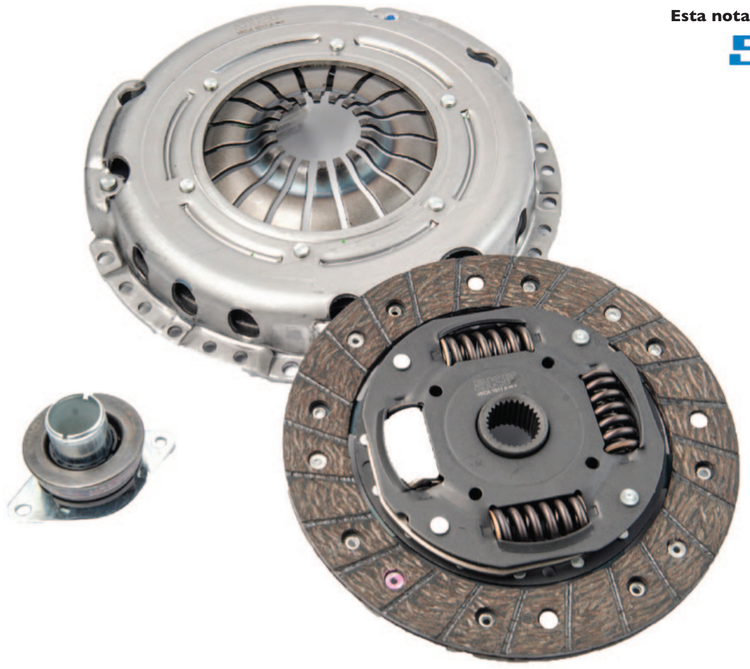
CASTELLMAR
ENVÍOS A TODO EL PAIS
"El camino más corto a un distribuidor Alemán"
AUDI - MERCEDES BENZ - BMW - VOLVO
ventas@castellmar.com.ar
Av. Juan B. Justo 4476 (1416) Capital Federal
Telefax: 011 4585 1222

info@grupofaros.com

ESPACIO DE PUBLICIDAD

Nuevos kits de embrague **SKF**

Esta nota es presentada por SKF



Máxima eficiencia y confiabilidad en cada reparación

Los kits de embrague SKF han sido diseñados para optimizar el trabajo en el taller y garantizar reparaciones duraderas. Al concentrar todos los componentes necesarios en una sola caja, la solución optimiza los tiempos de gestión y elimina por completo el riesgo de buscar múltiples números de pieza. Además, este enfoque integral evita errores de compatibilidad y previene fallas prematuras causadas por no sustituir la crapodina junto con el resto del sistema. Cada kit ofrece un rendimiento uniforme y homogéneo, fabricado bajo los más estrictos estándares de calidad y respaldado por su servicio de asistencia técnica.

Componentes de alta precisión

El disco de embrague se destaca por un compuesto de fricción desarrollado con materiales de la más alta calidad. Su diseño contempla un control riguroso del alabeo para evitar trepidaciones con el sistema acoplado, complementado con una separación calibrada entre forros que asegura una conexión suave y eficaz. Asimismo, su maza central de menor inercia proporciona la rigidez estructural necesaria para facilitar un acople rápido.

Por su parte, la placa y el diafragma reciben un tratamiento térmico especial en los extremos de las delgas, incrementando su resistencia al desgaste prematuro. Para garantizar un funcionamiento estable y proteger la transmisión, todo el conjunto se somete a un balanceo preciso que elimina las vibraciones dañinas.

La crapodina preferida por los especialistas

Tanto en el mercado de equipo original como en el de reposición, la crapodina SKF es el referente del segmento gracias a sus altas prestaciones y durabilidad a lo largo de toda su vida útil. Los kits incorporan crapodinas y actuadores con calidad de equipo original, diseñados específicamente para soportar operaciones continuas de acople y desacople. Esta ingeniería ofrece el equilibrio perfecto entre una alta resistencia mecánica y un peso reducido.

El valor que nos identifica

El liderazgo de SKF se fundamenta en décadas de experiencia y en la confianza que los principales fabricantes de vehículos del mundo depositan en sus tecnologías de equipo original. A través del “concepto de kit completo”, la marca ofrece paquetes específicos que resuelven una reparación integral con un solo producto. Este compromiso se complementa con un soporte técnico total —que incluye documentación, formación y videotutoriales— y la tranquilidad de contar con el respaldo de la garantía oficial SKF.

SKF

Kit de Cadena de Distribución SKF



Una solución completa y eficiente: todos los componentes necesarios para su reemplazo de una sola vez.



Escaneá el código QR y accedé a nuestro catálogo para obtener más información sobre los productos SKF.

INFORME F.A.A.T.R.A.

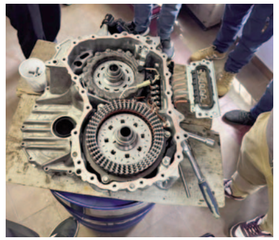
(Federación Argentina de Asociaciones de Talleres de Reparación de Automotores y Afines)

F.A.A.T.R.A. y sus 18 Cámaras de Tallers Asociadas

FAATRA Federal: La formación continua como motor del taller independiente

Seguimos capacitando a los talleres independientes del país, a través de los Centros de Formación profesional de FAATRA.
Agradecemos a todos su participación y los esperamos en próximos cursos.













Consulta el cronograma completo en www.faatra.org.ar

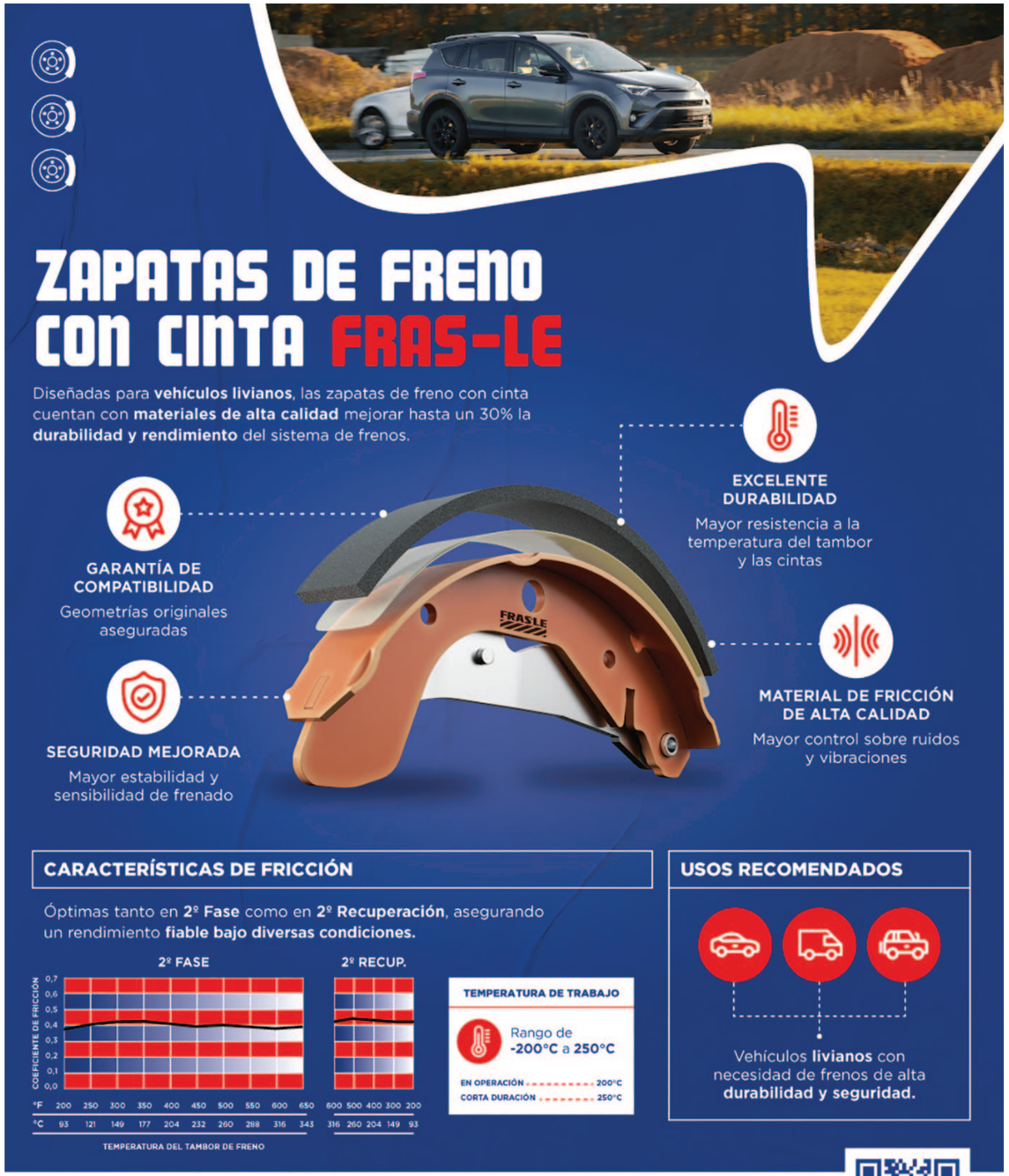
La Paz 1864 - Rosario, Santa Fe. 54 341 481 0047 / 482 3603. Lunes a Viernes de 08:00 - 17:00 hs.
WhatsApp: +54 9 341 728-1122 consultas@faatra.org.ar. www.faatra.org.ar.

LAS CÁMARAS INTEGRANTES DE F.A.A.T.R.A:

A.M.A. (San Carlos, Santa Fe), **A.T.R.A.R.** (Rosario, Santa Fe), **A.P.R.O.T.A.M.E.** (Rafaela, Santa Fe), **A.P.T.M.A.** (Santa Fe), **A.P.T.A.** (Zona Norte, Munro, Bs. As.), **A.T.A.M.** (Mar del Plata, Bs.As.), **A.T.A.S.A.N.** (San Nicolás, Bs.As.), **A.T.G.S.** (San Miguel, Bs.As.), **A.P.T.R.A.** (San Miguel de Tucumán), Cám. de Rectif. Autom. (Capital Federal, Bs. As.), **U.P.T.M.A.** (Capital Federal, Bs. As.), **A.M.U.P.T.R.A.** (Villa Cabrera, Córdoba), **U.T.M.A.** (Mendoza), **A.T.A.** (Paraná, Entre Ríos), **C.T.A.C.** (Concordia, Entre Ríos), **C.R.A.B.B.** (Bahía Blanca, Bs.As.), **A.T.R.A.A.N.E.S.** (Reconquista, Santa Fe), **C.M.S.L.** (Cámara de talleres de reparaciones de automotores y afines de San Luis - Villa Mercedes, provincia de San Luis). **U.T.M.A.S.** San Juan (Unión Talleres Mecánicos y Anexos San Juaninos)

Confiabilidad y calidad europea
APLUS®
MADE IN TURKEY
INFO@APLUS.NET.AR
WWW.APLUS-AUTOMOTIVE.COM

ESPACIO DE PUBLICIDAD



SI PENSÓ EN FRENOS, FRAS-LE

CONOZCA EL CATÁLOGO
autoexperts.parts/es/ar/frasle
frasle_argentina FrasleOficial

FRASLE MOBILITY

Siempre seguro

con amortiguador HG Nakata



NAKATA®

SIEMPRE SEGURO

AUTO EXPERTS

Consulte el catálogo

nakataargentina

ESPACIO DE PUBLICIDAD

Esta nota es presentada por Frenblock

DESGASTE Y RECAMBIO DE BLOQUES DE FRENO PRIMERA PARTE

Qué consecuencias puede tener postergar el recambio y por qué es importante realizar un mantenimiento adecuado.

El **mantenimiento de los bloques de freno en vehículos de transporte pesado** es fundamental para preservar la seguridad vial, favorecer el correcto funcionamiento del sistema de frenado y prevenir detenciones imprevistas. La inspección periódica y el reemplazo oportuno de los componentes de fricción, de acuerdo con las especificaciones del fabricante y las condiciones de uso del vehículo, contribuyen a un mantenimiento seguro y eficiente.
A continuación, se presentan **recomendaciones generales de inspección y mantenimiento**, organizadas según el tipo de tarea. La frecuencia de cada control debe ajustarse a las indicaciones del fabricante del vehículo y del sistema de freno, así como a la carga, el recorrido y las condiciones de operación.



1. CONTROLES PREVIOS A LA JORNADA
Antes de comenzar el recorrido, el conductor debe realizar las comprobaciones previstas en el procedimiento del vehículo y reportar cualquier anomalía:

- Comprobación visual externa: revisar, cuando sea posible y seguro, si existen daños visibles, pérdidas de aire o fluidos en la zona de las ruedas, o señales de deterioro en los componentes del sistema de freno.
- Verificación funcional: comprobar las señales de advertencia y el funcionamiento del sistema de frenos según las instrucciones del fabricante. Ante ruidos inusuales, pérdida de presión, respuesta anormal o cualquier otra señal de falla, corresponde solicitar una revisión técnica.

2. INSPECCIONES PERIÓDICAS
La periodicidad debe definirse según el plan de mantenimiento del vehículo, las recomendciones del fabricante y las condiciones de servicio. Durante estas inspecciones se recomienda:

- Control del espesor del material de fricción: verificar el desgaste mediante el método indicado para cada componente. El límite mínimo de servicio debe ser el especificado por el fabricante; no corresponde aplicar un único valor de espesor a todos los bloques de freno.
- Inspección de contaminación: comprobar que los componentes de fricción no estén contaminados con aceite, grasa u otros fluidos. La contaminación puede comprometer seriamente la capacidad de frenado. Si se detecta, se debe evaluar la causa y reemplazar los componentes afectados según las indicaciones técnicas aplicables.
- Control de los ajustadores de juego: verificar el funcionamiento y el recorrido de los ajustadores, de acuerdo con el tipo de sistema y las especificaciones del fabricante. Un ajuste incorrecto puede provocar un desempeño deficiente o desigual del frenado.

3. INSPECCIÓN DE COMPONENTES DEL SISTEMA
Las revisiones que requieran desmontaje deben ser realizadas por personal capacitado, con los procedimientos de seguridad correspondientes. Se recomienda controlar:

- Estado general de los bloques y los patines: buscar grietas, señales de sobrecalentamiento, desprendimientos, cristalización o desgaste irregular. Estas condiciones requieren evaluación para determinar la causa y la acción correctiva.
- Remaches o elementos de fijación: comprobar que estén en buen estado y correctamente fijados. Cuando el desgaste del material de fricción permite que los remaches entren en contacto con la campana, pueden producirse daños en las superficies de frenado.
- Estado de la campana: revisar la superficie de contacto y medir sus dimensiones cuando corresponda, para identificar desgaste excesivo, surcos, deformaciones u otras condiciones fuera de especificación.
- Lubricación de puntos específicos: lubricar únicamente los puntos indicados por el fabricante y con el producto apropiado, evitando contaminar los bloques o cualquier superficie de fricción.

4. REVISIÓN DE RESORTES, PASADORES Y OTROS COMPONENTES
Durante el mantenimiento del sistema de freno, deben inspeccionarse los resortes de retorno, pasadores, rodillos, ajustadores y demás componentes asociados. Las piezas desgastadas, dañadas, deformadas o fuera de especificación deben reemplazarse según las recomendaciones del fabricante. Cuando corresponda, renovar el kit de herrajes para contribuir al correcto funcionamiento del conjunto.

¿Por qué investigar la causa del desgaste?
Cambiar los bloques sin identificar la causa de un desgaste anormal puede hacer que el problema persista y los nuevos componentes vuelvan a desgastarse irregularmente.
Por eso, el mantenimiento preventivo debe contemplar todo el sistema de frenado.

Las inspecciones regulares, el respeto de las especificaciones técnicas y el reemplazo oportuno de los bloques contribuyen a un funcionamiento confiable. **Elegir FRENBLOCK® y realizar un mantenimiento adecuado ayuda a mantener un desempeño consistente y prevenir el desgaste prematuro.**

NOTA TÉCNICA: Los procedimientos, límites de desgaste e intervalos de inspección deben verificarse en la documentación del fabricante del vehículo, del sistema de freno y del componente correspondiente.

www.littonbrakes.com

Frenblock®
BLOQUES DE FRENO



ALTO DESEMPEÑO, SEGURIDAD Y DURABILIDAD.

Fabricados con la última tecnología ofrecen un alto rendimiento de frenado otorgando durabilidad y compatibilidad con la campana de freno.

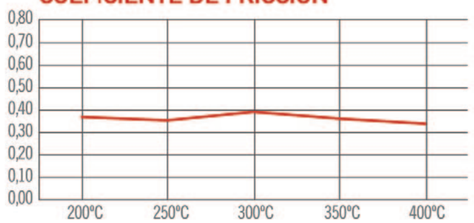
Indicados para vehículos pesados y autobuses, probados en diferentes ambientes y condiciones de operaciones.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Las principales características técnicas (valores típicos) son:
- Densidad: 1,97 g/cm²
- Dureza Rockwell: 98 HRR
- Resistencia Mecánica: 390 N/cm²
- Temperaturas de trabajo: 250°C (uso continuo) 350°C (modo intermitente)
- Coeficiente de fricción: "FF"



COEFICIENTE DE FRICCIÓN



RESULTADOS OBTENIDOS A PARTIR DE ENSAYOS REALIZADOS SEGÚN LA NORMA INTERNACIONAL SAE J661, RECONOCIDA EN LA INDUSTRIA POR OFRECER VALORES DE FRICCIÓN PRECISOS Y ESTANDARIZADOS.



www.frenblock.com.ar

ESPACIO DE PUBLICIDAD

AFAC alerta por la menor integración de autopartes

Por Negocios & Autopartes / Fuente: AFAC

Esta nota es presentada por: Negocios & autopartes



La Asociación de Fábricas Argentinas de Componentes (AFAC) expuso ante la Comisión de Economía de la Cámara de Diputados de la Nación y planteó su preocupación por la pérdida de participación de autopartes locales en los vehículos fabricados en Argentina.

Durante el encuentro, representantes del sector señalaron un cambio en el perfil de los nuevos proyectos industriales, con una mayor presencia de esquemas de ensamblaje CKD (Completely Knocked Down) y una elevada proporción de componentes provenientes de otros mercados.

Según AFAC, esta tendencia reduce las oportunidades de integración de proveedores nacionales dentro de los nuevos programas de producción.

Actividad, inversiones y competitividad

Juan Cantarella, presidente ejecutivo de AFAC, se refirió a la caída del nivel de actividad y a la menor participación de Argentina en las inversiones automotrices de la región.

Frente a este escenario, la entidad planteó ante los legisladores la necesidad de avanzar en una redefinición del Acuerdo de Complementación Económica N.° 14 (ACE14) con Brasil, cuyo esquema actual tiene vigencia hasta junio de 2029.

AFAC también propuso una legislación específica destinada a promover inversiones productivas en la cadena de valor automotriz y volvió a señalar el impacto de impuestos provinciales como Ingresos Brutos, debido a su efecto acumulativo dentro de las cadenas productivas.

El impacto sobre los proveedores

La entidad vinculó la situación actual con la finalización de distintos programas de producción y el menor contenido local previsto en algunos de los proyectos que los reemplazan.

Entre los modelos cuya producción finalizó o atraviesa cambios se encuentran los Renault Logan, Sandero y Stepway; Nissan Frontier y Renault Alaskan; Peugeot Partner y Citroën Berlingo; y Volkswagen Taos y Amarok.

De acuerdo con el planteo de AFAC, los proyectos previstos para el período 2025-2027 demandan una menor cantidad de componentes nacionales, con impacto sobre proveedores radicados principalmente en Buenos Aires, Córdoba y Santa Fe.

El sector autopartista busca así instalar en la agenda industrial la discusión sobre el nivel de integración nacional de los vehículos y las condiciones necesarias para atraer nuevas inversiones productivas a la cadena automotriz.■

ROTOFRANCE
TECNOLOGÍA - CALIDAD
www.rotofrance.com.ar

KESSEL
ENCENDIDO ORIGINAL
Proveedor de repuesto **original** de las principales terminales automotrices
BUJÍAS PARA MOTORES DIESEL
BUJÍAS DE ENCENDIDO
BOBINAS DE IGNICIÓN
BOMBAS DE COMBUSTIBLE
SONDAS LAMBDA
Conozca toda nuestra línea de productos en **www.kessel.com.ar**
L.V. Spada y Cia. S.A. registrada en ISO 9001: 2015 e IATF 16949:2016

ESPACIO DE PUBLICIDAD

Los patentamientos crecieron 10,7% en septiembre

Esta nota es presentada por: Negocios & autopartes

Por Negocios & Autopartes // Fuente: ACARA

Los patentamientos de vehículos alcanzaron las 49.814 unidades en septiembre de 2026, lo que representó un crecimiento del 10,7% frente a agosto, cuando se habían registrado 45.003 unidades, según informó la Asociación de Concesionarios de Automotores de la República Argentina (ACARA).

En la comparación interanual, el mercado mostró una caída del 11,4%, frente a las 56.241 unidades patentadas durante septiembre de 2025.

Con estos resultados, entre enero y septiembre se acumularon 435.493 patentamientos, un 13% menos que las 500.497 unidades registradas durante el mismo período del año anterior.

Sebastián Beato, presidente de ACARA, señaló que el mercado comienza a mostrar un cambio de tendencia. "*La desaceleración se detuvo y se puede observar ahora un momento muy esperado por toda la cadena de valor que ha venido haciendo un esfuerzo grande para minimizar los efectos de esa realidad*".



El directivo también se refirió a los cambios en la composición del mercado automotor argentino y destacó la mayor participación de los vehículos importados. Según indicó, actualmente representan alrededor del 70% de las unidades, en un escenario marcado por una mayor apertura comercial y el ingreso de nuevas marcas, especialmente asiáticas.

"*La parte más difícil ha quedado atrás y ahora podemos tener un final de año en crecimiento que nos dé un buen impulso para empezar a visualizar un 2027 mejor que este*", concluyó Beato.■

Más de cuatro décadas de trabajo,
nos avalan en confiabilidad y calidad,
brindando siempre productos de
primera marca.

MACRO

OSRAM NGK NTK MAGNETI MARELLI PETRONAS cofap omer HELLA PHILIPS VMG BOMBAS DE AGUA MTE-THOMSON

Macro Argentina S.A.: www.macroargentina.com.ar | consultas@macroargentina.com.ar
CABA: macroargentina.s.a
Buenos Aires: Warnes 1198 CABA | 1154209625 (Solo mensajes) // ventas@macroargentina.com.ar/
Humboldt 224, CABA | 1138240964 1155173824 // consultas@macroargentina.com.ar
Salta: Av. San Martín 1099, Salta | 387 5318815 // mymsalta@macroargentina.com.ar
Urquiza 1632, Salta | 387 5318822 // salta@macroargentina.com.ar
italfrancerepuestos / mymrepuestos_

Si pensó en seguridad,
Si pensó en calidad,
Si pensó en tecnología,
Si pensó en innovación,
Si pensó en comodidad,
Si pensó en tranquilidad,
Si pensó en durabilidad,

SI PENSÓ EN FRENOS,

FRAS-LE

fras-le.com



Ferreirós y Vilela S.A.

Sistemas de Dirección - Steering System

PARA VEHICULOS CON SISTEMAS DE DIRECCION A PIÑON Y CREMALLERA Y CON ASISTENCIA ELECTRICA



CHEVROLET TRACKER



HYUNDAI HB20



TOYOTA ETIOS



FyV recomienda para su seguridad no utilizar recambios o elementos refaccionados, los elementos de dirección de un vehículo están denominados como un elemento de seguridad, y como tal, deben cumplir con las normativas de fabricación y los ensayos especificados en la norma IRAM - AITA 11-A1.

Todos nuestros productos se fabrican bajo esta norma y las exigidas por la OEM.
Es así como podemos brindar una opcion de excelencia y llegar a ser el primer productor en volúmen de piezas y cantidad de modelos en stock de America Latina para el mercado del aftermarket.

El reemplazo de los sistemas de asistencia hidráulica por eléctrica (EPSC) nos ofrece la oportunidad de nuevos desarrollos ampliando nuestro portfolio significativamente en los próximos años.

¡¡¡ Somos proveedores de los dos primeros proyectos de autos eléctricos fabricados en serie en Argentina !!!

ISO 9001:2015

ATC Proveedor homologado

Proveedor de DeLorean Motor Company

Serveelectric

VOLT motors



SEGUINOS!!!
INSTAGRAM

LAS CAJAS DE DIRECCION DE TODAS LAS MARCAS, EN UN SOLO LUGAR

GERVASIO POSADAS 1147 - (B1643FTW) BECCAR - BUENOS AIRES - ARGENTINA
(54 11) 4743 - 2397 / 1900 / 4742 - 8977 FYV@FYV.COM.AR - WWW.FYV.COM.AR

LA NUEVA IMAGEN

MAYORISTA DE AUTOPARTES PARA PEUGEOT CITROËN FIAT

www.lanuevaimagen.com.ar



Mas de 5 décadas al servicio del mercado autopartista...



Nuevas Lineas con Tecnología IP

4581-0012 (LINEA ROTATIVA)
4588-0012 (DIRECTO VENTAS)
5419-0743 (WHATSAPP VENTAS)

ventas@mantilla.com.ar comex@mantilla.com.ar

SACHS TRW GJUSA VTH Cauplas RETOV CMD omer DG DOBLE G Gambina SERRAT AS MTA Bulbo BURI FIMPEX DOG FREMEC FITAM IGF CILBRAKE HESCHEN Willard CHAMPION Mareno Valeo BASTRONICA BURKOOL GENY dia-metal ARGENTA Ferrazzi GAVI MASTERFIL

ESPACIO DE PUBLICIDAD

JMEV instalará una planta de ensamblaje en Brasil

Esta nota es presentada por: TALLER TOTAL internacional

Por TALLER TOTAL INTERNACIONAL // Fuente: E-Motors.

E-Motors, representante oficial de la automotriz china JMEV en Brasil, anunció la instalación de su primera planta de ensamblaje en el país. El complejo industrial estará ubicado en Jaguaré, estado de Espírito Santo, y tiene previsto comenzar sus operaciones en **febrero de 2027**.

El proyecto contempla una **inversión inicial de 112 millones de reales** y estará destinado al ensamblaje de vehículos 100% eléctricos, cuyos componentes llegarán desde China para su montaje en Brasil.

El primer modelo que ingresará a la línea de producción será el compacto **Emova Pop**, mientras que el plan industrial también prevé incorporar los modelos **Emova Easy y Emova Urban**.

En su etapa inicial, la planta funcionará en un área de **2.000 m²**, con una capacidad estimada de entre **20 y 30 unidades diarias**. El proyecto incluye, además, una superficie de almacenamiento de **10.000 m²**.

Capacitación y expansión industrial

La iniciativa cuenta con el apoyo de la agencia de desarrollo local Nova ES e incluirá el traslado de **17 profesionales desde China**, entre ingenieros, especialistas en producción y ejecutivos, para participar en la puesta en marcha de la línea de ensamblaje y la capacitación del personal.

Asimismo, está prevista la contratación inicial de aproximadamente **20 trabajadores locales**.

Tras el primer año de operaciones, E-Motors proyecta ampliar las instalaciones a **40.000 m²**, mediante una inversión adicional de **50 millones de dólares**.

Con esta expansión, la compañía prevé alcanzar una capacidad de producción de hasta **100.000 vehículos anuales**, de acuerdo con sus objetivos industriales.







ESPACIO DE PUBLICIDAD

SONDAS LAMBDA

Con el avance de la tecnología aplicada a los vehículos y principalmente el control activo de la combustión del motor realizada por la computadora del mismo (ECU), ha surgido la necesidad de medir los distintos parámetros de funcionamiento. Entre los sensores más importantes se encuentra la llamada sonda Lambda o sensor de oxígeno (sensor O2).



Este sensor es el encargado de realizar la medición de los gases de escape del motor, indicando la concentración de oxígeno en este.

La sonda se ubica en el tubo de escape próxima a la salida de gases del motor. Los vehículos modernos suelen tener una segunda sonda ubicada después del convertidor catalítico, a la cual se la suele denominar "sonda de monitoreo". La misma se utiliza para medir los gases que se emiten a la atmósfera y de esta forma detectar el estado de dicho convertidor y de la primera sonda Lambda.

FUNCIONAMIENTO

La sonda Lambda está diseñada para monitorear la cantidad de oxígeno existente en el flujo de escape del automóvil, como un marcador de eficiencia de la combustión. Detecta si el motor está funcionando con una mezcla de aire-combustible demasiado rica (exceso de combustible) o demasiado pobre (exceso de aire). Esta lectura se convierte en una señal de nivel de voltaje que se envía a la computadora de control del motor, la cual ajusta la inyección de combustible y la sincronización para mantener una mezcla óptima. Dicho ajuste cambia continuamente en tiempo real, principalmente de acuerdo a la temperatura del motor y la aceleración, entre otros parámetros.

Las sondas Lambda funcionan por encima de los 350 °C de temperatura. Por este motivo, durante el arranque en frío y por un periodo de tiempo luego de este las sondas no funcionan, generando una posible mala relación de combustión.

Para evitar esto, algunas sondas poseen intercalado con el sensor de oxígeno una resistencia calefactora que disminuye el tiempo entre el arranque y el correcto funcionamiento del sensor.

TIEMPO DE USO

Las sondas Lambda que se utilizaban en vehículos hasta mediados de la década del 90 tenían una vida útil de 100.000 Km aproximadamente. En cambio, las que se utilizan en la actualidad superan los 150.000 Km de funcionamiento.

Se debe tener en cuenta que existen distintos factores que acortan la vida útil de las sondas, tales como la utilización de combustible de mala calidad o contaminado, emisión de aceite por parte del motor o agentes corrosivos externos al vehículo.

PRINCIPALES INDICADORES DE SONDA LAMBDA DAÑADA

La sonda Lambda es un componente vital del motor. Si algo causara un mal funcionamiento del sensor, podría interferir con todo el proceso de combustión interna. Entonces, podría experimentar todo tipo de problemas con su motor mientras conduce. Los más comunes se detallan a continuación.

Luz de comprobar falla de motor encendida: La sonda Lambda tiene una importante influencia sobre el proceso de combustión del motor. Si el sensor detecta que hay menos oxígeno en los gases de escape, el módulo de control del motor intentará corregirlo. Pero si el sensor no funciona correctamente, el módulo de control del motor no podrá corregir este problema. Como resultado, el rendimiento del motor disminuirá.

La ECU detectará que existe algún tipo de problema en el motor y encenderá la indicación de Check Engine en el tablero. Se debe conectar a un scanner automotriz para verificar si la indicación corresponde a una sonda Lambda defectuosa.

Disminución de potencia del motor: Si la sonda está dañada generará un proceso de combustión incorrecto, por lo que el motor experimentará una pérdida de potencia notándose en la mala respuesta de aceleración.

Bajo rendimiento de combustible: Si el motor está funcionando con una mezcla de aire-combustible demasiado rica (exceso de combustible) y la sonda Lambda no lo detecta por estar dañada, la computadora no podrá hacer los ajustes necesarios y por lo tanto se quemará más combustible en el motor del necesario. Esto aumentará el consumo por kilómetro del vehículo pudiendo ser notado por el conductor.

Ralentí fluctuante: Cuando un motor en ralentí se comporta en forma irregular se puede deber a un gran número de problemas, entre los que se encuentra el mal funcionamiento de la sonda Lambda.

REEMPLAZO DE LA SONDA LAMBDA

Todas las sondas se desgastan con el tiempo y empiezan a fallar. Por todo lo antes mencionado es importante detectar la falla y reemplazar la sonda lo antes posible. Esto reducirá el consumo de combustible, aumentará la potencia del motor y disminuirá la emisión de gases a la atmósfera.

DIFERENTES TIPOS DE SONDAS LAMBDA (Sensores de oxígeno)

SENSOR DE OXÍGENO BINARIO O DE BANDA ESTRECHA

Se le llama "binario" porque solo tiene dos estados posibles. Un bajo contenido de oxígeno en los gases de escape resulta en un nivel alto de voltaje en la señal de salida y un alto contenido de oxígeno en los gases de escape da como resultado un nivel bajo en la señal de voltaje de salida.
No puede medir con precisión el valor exacto de la relación aire-combustible. Este tipo de sensor es ampliamente utilizado en vehículos más antiguos y en sistemas con menor sofisticación electrónica. Por lo que pueden cumplir solo con los requisitos básicos de emisión.

SENSOR DE OXÍGENO BINARIO CON CALENTADOR

El agregado de un dispositivo calentador a la sonda de oxígeno, permite que el mismo alcance su temperatura de trabajo más rápido, reduciendo emisiones en arranques en frío. Además, mantener una temperatura estable mejora la precisión de la medición de la relación aire-combustible. Por este motivo, pueden cumplir con los estándares de emisión EURO III, y algunos modelos pueden cumplir con los estándares de emisión EURO IV.

SENSOR DE OXÍGENO PLANAR

Es una evolución del sensor tradicional. Tiene una respuesta más rápida debido a su construcción en capas delgadas, lo que permite cumplir con los estándares de emisión Euro IV. Pueden ser de banda ancha o estrecha (Binarios).

SENSOR DE RELACIÓN A/F (Air-Fuel Ratio Sensor o AFR Sensor)

A diferencia de los sensores binarios (de banda estrecha), que solo detectan si la mezcla es rica o pobre, el AFR sensor proporciona valores precisos y continuos de la relación aire-combustible.

Se usa principalmente en vehículos con sistemas de inyección electrónica avanzados y motores que necesiten control estricto de emisiones y en tiempo real.

Funciona en un amplio rango.

Su señal de salida no es de voltaje directo como en los sensores de banda estrecha, sino que genera una corriente proporcional a la cantidad de oxígeno en los gases de escape.

Pueden utilizarse para cumplir con los estándares de emisión Euro V o superiores.

SENSOR DE OXÍGENO DE BANDA ANCHA

Utiliza dióxido de circonio (ZrO_2) y platino como materiales principales para la detección de oxígeno.
Mide un rango amplio de relación aire-combustible.

Posee alta precisión y su señal no es binaria, se trata de una corriente o voltaje proporcional a la cantidad de oxígeno presente.

Incluye un calentador interno que permite alcanzar rápidamente su temperatura de operación (650-800°C), mejorando la eficiencia del motor y reduciendo emisiones.

Usado en vehículos modernos con inyección electrónica avanzada y normativas de emisiones Euro V y superiores.

NOSSO



ESPACIO DE PUBLICIDAD

ANS: calidad garantizada desde el origen

Diseño, desarrollo y respaldo para el mercado de reposición.

Esta nota es presentada por: ANS

En el taller, la confianza en un repuesto se construye mucho antes de su instalación. La precisión de su diseño, la calidad de fabricación y el servicio posventa son parte de una misma exigencia a la hora de evaluar la propuesta de una marca. Sobre estos pilares, ANS, la marca insignia de Auto Náutica, desarrolla su oferta para el mercado de reposición.



Sus piezas se fabrican bajo parámetros internacionales y estrictos controles de calidad, con un diseño que respeta las especificaciones técnicas originales de cada vehículo para asegurar la compatibilidad en todas sus aplicaciones. A ello se suman procesos de garantía y servicio posventa caracterizados por una respuesta técnica ágil y cercana, con una escucha activa hacia toda la cadena comercial: distribuidores, repuesteros y talleres.

Una de las características distintivas que nutre la propuesta de valor con la que ANS llega al mercado de reposición tiene que ver con la ampliación permanente de su catálogo y el seguimiento de las tendencias en materia de movilidad , que orientan el desarrollo de nuevas soluciones para acompañar las necesidades de los consumidores e incorporarlas de manera temprana al mercado local.



“La innovación tiene que traducirse en soluciones concretas para quienes venden e instalan nuestros productos. En ANS trabajamos para ampliar la oferta, cuidar la precisión del diseño y sostener altos estándares de calidad en el aftermarket. Estamos ampliando nuestra línea Motor y preparando la incorporación de nuevas familias de accesorios. Se vienen novedades para seguir acompañando las necesidades del mercado. Queremos que cada cliente encuentre en la marca la confianza y el respaldo que necesita para trabajar”, señala Lisandro Adrián Briatore, Project Manager de ANS.

Con esta visión, ANS integra producto y servicio para aportar previsibilidad al mostrador y al taller. Una propuesta que pone el valor de la certeza en el centro de cada solución.

Conocé todas sus líneas de producto de frenos, suspensión y dirección, rodamientos y motor en:
www.ansoficial.com.ar



ESPACIO DE PUBLICIDAD

Programa de charlas técnicas y contenidos - Expo

¡Acelerá tu taller y salí rodando!: Corven Autopartes lanza la gran Promo Motos 2026



En el día a día de un taller mecánico o de una casa de repuestos, cada minuto cuenta. Los motores rugen, las herramientas van y vienen, y la búsqueda de soluciones confiables nunca frena. Desde la división de Corven Autopartes, entendemos esa pasión y el esfuerzo diario de quienes están al frente del mostrador y con las manos en la grasa. Por eso, no solo acercamos componentes de máxima calidad, sino que redoblamos la apuesta con una propuesta imperdible: la Promo Motos 2026, una campaña pensada para premiar la fidelidad del mecánico, del cliente final y de toda nuestra red comercial.

La fuerza de Grupo Corven y un catálogo integral al alcance de tu mano

Hablar de Corven Autopartes es hablar del respaldo, la trayectoria y la solidez de Grupo Corven. Nuestro ecosistema industrial y comercial llega a cada rincón de la Argentina, asegurando disponibilidad, logística de primer nivel y un soporte continuo para el canal profesional.

El gran protagonista de esta acción es nuestro amplio catálogo de productos: amortiguadores de avanzada tecnología, pastillas y discos de freno, embragues, rótulas, extremos, componentes de suspensión, dirección y transmisión. Esta promoción busca que mecánicos y profesionales descubran en detalle la versatilidad de nuestras líneas, garantizando reparaciones seguras, rendimiento garantizado y la tranquilidad que solo una marca líder puede brindar a sus clientes.

Cercanía con el mecánico: una alianza que premia tu confianza

Para Corven, el mecánico no es solo un instalador; es un socio clave y el mejor prescriptor. Esta promoción fue diseñada pensando en fortalecer ese lazo, llevándole valor genuino a su trabajo cotidiano. Cuando recomendás e instalás piezas del catálogo Corven, no solo asegurás un estándar óptimo de durabilidad, sino que además le brindás a tu cliente la chance real de subirse a una moto 0 km.



Dinámica simple en 3 pasos: ¡Comprás, escaneás y participás!

La mecánica de participación para los usuarios finales y mecánicos se diseñó para ser 100% digital, rápida y sin trámites engorrosos:

1. Comprá y solicitá tu factura: Al adquirir autopartes participantes en comercios adheridos entre el 1 de octubre y el 30 de noviembre, pedí el comprobante de compra.

2. Escaneá el código QR y cargá tus datos: Con la cámara del celular, escaneá el QR exhibido en los mostradores o ingresá a la plataforma digital para registrar los datos del ticket.

3. ¡Ya estás participando!: El comprobante queda validado de forma transparente para el gran sorteo ante escribano público el próximo 1 de diciembre.



Promoción válida en la República Argentina. Sin obligación de compra. Para participar de forma gratuita y conocer las Bases y Condiciones completas, ingrese www.corvenautopartes.com.ar
Imágenes de carácter ilustrativo. Modelos, versiones y colores sujetos a disponibilidad de stock al momento de la entrega.

¡Un beneficio redondo: también gana el vendedor!

Lo mejor de esta acción federal es que nadie se queda afuera. Para cuidar e impulsar las ventas de nuestros clientes y casas de repuestos, la promoción contempla un doble incentivo: ¡si un cliente resulta ganador, el vendedor de mostrador que realizó la venta también se lleva una moto 0 km! Así, dinamizamos la rotación de stock en los locales, motivamos al equipo comercial y generamos una experiencia donde todos ganan.

Sumate a la Promo Motos 2026 de Corven Autopartes. Descubrí todo el catálogo, equipá tu taller con lo mejor y preparate para acelerar rumbo a fin de año sobre dos ruedas. ¡El próximo ganador podés ser vos!

CORVEN | Autopartes
COMPRÁ Y PARTICIPÁ POR MOTOS 0KM
EN 3 PASOS
1 SOLICITÁ TU FACTURA
Y ESCANEÁ DIRECTAMENTE EL CÓDIGO QR
2 CARGÁ LOS DATOS
EN LA PLATAFORMA DIGITAL.
3 ¡YA ESTÁS PARTICIPANDO
POR LOS SORTEOS DE LAS MOTOS 0KM!
¡YA ESTÁS PARTICIPANDO!
(*) PROMOCIÓN VÁLIDA EN LA REPÚBLICA ARGENTINA. SIN OBLIGACIÓN DE COMPRA. PARA PARTICIPAR DE FORMA GRATUITA Y CONOCER LAS BASES Y CONDICIONES COMPLETAS, INGRESE WWW.CORVENAUTOPARTES.COM.AR
(*) IMÁGENES DE CARÁCTER ILUSTRATIVO. MODELOS, VERSIONES Y COLORES SUJETOS A DISPONIBILIDAD DE STOCK AL MOMENTO DE LA ENTREGA.

ESPACIO DE PUBLICIDAD

FISPA

ESPECIALISTA Y LÍDER EN INYECCIÓN ELECTRÓNICA, SENSORISTICA Y ENCENDIDO PARA EL AUTOMOTOR.

Expoyer

ELECTROBOMBA COMBUSTIBLE FIAT/ RENAULT/PEUGEOT

20082F
CODIGO ORIGINAL: F000TE0103



SENSOR POSIC. CIG. CHEVROLET CORSA/ASTRA 1.4/1.6

30004F
CODIGO ORIGINAL: 90357491/90451442



INYECTOR FIAT PALIO/UNO 1.3 /1.5 MPI

FI-IWP065F
CODIGO ORIGINAL: I-50101302



MOTOR PASO A PASO CELTA/CORSA 1.6 8V MPFI

10019F
CODIGO ORIGINAL: 93217071



BOBINA ENCENDIDO MEG/LAG/KANG/CLIO LOG 1.4/1.6

70010F
CODIGO ORIGINAL: 8200765882/7700113357



AUTOMOTIVE MOVEMENT MAKER

Encontralos en nuestro catálogo!
expoyerweb.com.ar

UNA EMPRESA SIN FRONTERAS

Expoyer

DISTRIBUIDOR MAYORISTA DE REPUESTOS
FIAT - JEEP - PEUGEOT - VOLKSWAGEN - FORD - CHEVROLET - RENAULT - CITROËN - TOYOTA

Más de 85.000 Artículos en stock permanente!!!

-DE PARAGOLPE A PARAGOLPE!!-
LINEA COMPLETA DE PARAGOLPES (ALTA Y BAJA ROTACION) * RADIADORES * CERRAJERIA
CAJAS DE DIRECCION * FILTROS * JUNTAS HOMOCINETICAS * ILUMINACION * CORREAS
PARTES DE CARROCERIA * ACCESORIOS * EMBRAGUES * SUSPENSION Y TREN DELANTERO
CHAPA * FRENOS - ENCENDIDO * MOTOR.

- -Flota propia de más de 30 camionetas y 9 camiones.
- -Entrega en AMBA en el día. Resto del país 24 hs.
- -3.800 Clientes activos.
- -72 Vendedores con residencia en zona de trabajo.
- -18 telemarketers.
- -Asesoramiento e instalación de nuevas casas de repuestos - Más de 1.500 casas funcionando!

Seguinos en redes!



Planta principal 26.000 m²









Nuestras sucursales:

Sucursal Tucumán



Sucursal Córdoba





Querés ser cliente?
11-51459053

DISTRIBUIDOR OFICIAL

Calidad que marca la diferencia · L.A.R.A. · SKF · CICCARELLI · ILLINOIS · Calorstat by Vemet · SERRAT · SABÓ · ACDelco · CORTECO · BTP · BOSCH Innovación para tu vida · Ferrazzi · CAUPLAS · LUK · INA · FAG · CAPEMI · LIFTGATE · ORIGINAL INJECTION PLUS · FISPA · APRET · GACRI · CMD · KESSEL · Continental · HESCHER · TRICO · MTE-THOMSON

www.expoyerweb.com.ar :: info@expoyer.com.ar
Conmutador: 7090-2705/2706/2707/2708/2709 :: Ventas: 7090-2700/2701/2702/2703/2704

Calidad que marca la diferencia

Accesorios ARGENTINOS S.A.

DISTRIBUIDOR OFICIAL Expoyer

Fabricación de repuestos y accesorios plásticos adaptables a vehículos nacionales para las líneas
Fiat-Peugeot-Citroën-Volkswagen-Ford-Chevrolet-Renault-Toyota

REPUESTOS Y ACCESORIOS PARA EL AUTOMOTOR

1200 artículos a su disposición

Seguimos creciendo con nuevos artículos! Acérquenos su necesidad.

DIRECTO DE NUESTRA FABRICA A SU MOSTRADOR

COMPARE CALIDAD-PRECIO

LIDER EN CALIDAD

Rejillas 208

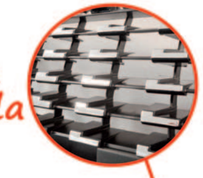
REJILLA FRENTE ADAPTABLE 208 2024/
98574827XTA





REJILLA FRENTE 208 2020/ ADAPTABLE ACTIVE/LIKE
98280353XT-A

Rejilla cromada





REJILLA FRENTE NACARADA ADAPTABLE 208 2024/...
98595647N9A

Rejilla nacarada





REJILLA FRENTE CROMADA ADAPTABLE 208 2020/
98280354XT-A

Nuevos lanzamientos!



MOLDURA REJILLA FRENTE DER. ADAPTABLE KANGOO DOKKER 18/
R8531011-A



REPARACION FIJACION TECHO CORREDIZO ADAPTABLE 206-207
8410990A



REPARACION PALANCA CAMBIOS ADAPTABLE FLUENCE/MEGANE
R71111211A



KIT REPARAC.SELEC.C/PALANCA CBIO ADAPTABLE ECOSPORT/KA
FFF71111712A



KIT REPARACION PALANCA CAMBIO ADAPTABLE ECOSPORT/KA
FFF71111712B



PALANCA CAMBIOS (FUNDA PLASTICA) ADAPTABLE CRONOS 1.8
16500022A



KIT PALANCA DE CAMBIOS Y GATILLO ADAPTABLE CRONOS
17100001-D

Importantes descuentos por compra en cantidad!

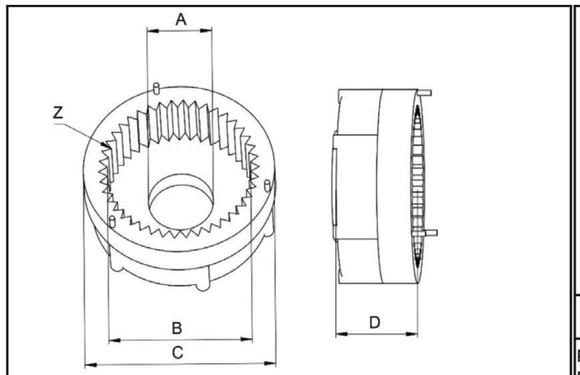
Consultas: +54 9 11 5415-2622

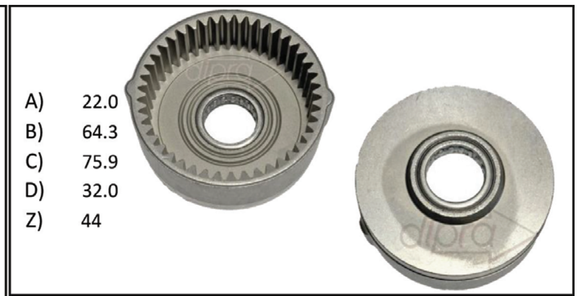
www.accargentinos.com.ar ventas@accargentinos.com.ar

ESPACIO DE PUBLICIDAD

Lanzamientos 2026

Esta nota es presentada por: dipra

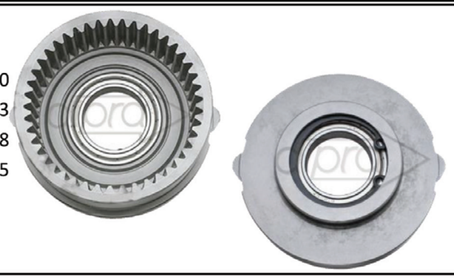




A)	22.0
B)	64.3
C)	75.9
D)	32.0
Z)	44

P13139 Z44

PLANETARIO T. DELCO: AGRALE, CASE, FIAT, FORD, KOMATSU, MULLER, VALMET, VALTRA, VW,VOLVO



A)	25.0
B)	59.3
C)	76.8
D)	31.5
Z)	44

P13141 Z44

PLANETARIO T. MITSUBISHI: FORD, FREIGHTLINER, IVECO, MERCEDES BENZ, VOLKSWAGEN, VOLVO



A)	25.0
B)	67.5
C)	87.0
D)	31.5
Z)	46

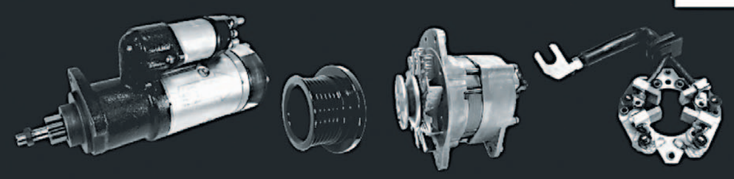
P13142 Z46

PLANETARIO T. MITSUBISHI, FREIGHTLINER, MERCEDES BENZ

FABRICA DE MOTORES DE ARRANQUE, ALTERNADORES Y TODOS SUS COMPONENTES

DNV ISO 9001

dipra



AUTOPARTES ELECTRICAS

SOME S.R.L. www.dipra.com.ar



TRINTER, calidad que mantiene tu vehículo en el camino.

- Extremo de Dirección
- Articulación Axial (Precap)
- Rótula de Suspensión
- Bieletas
- Barra de Dirección
- Brazos de Suspensión
- Parrilla de Suspensión
- Bujes de Suspensión
- Cazoletas
- Soporte de Escape
- Kit de Reparación Tren Delantero
- Cajas de Dirección



Escanea el código QR para conocer toda nuetra línea de productos.

www.taranto.com.ar tarantoargentina (11) 5476-3306 (11) 4135-9000

ESPACIO DE PUBLICIDAD

Porpora Hnos, 73 años de historia

PORPORA® AUTOPARTES



En 1951, Oscar Porpora fundó la Empresa Porpora Hnos., la cual hoy sigue avanzando en el sector bajo la dirección de su hijo, Abel Porpora, junto a sus hermanos y sobrinos que le dan forma a la tercera generación de esta empresa familiar histórica en el sector.

En agosto pasado, Porpora Hnos. festejó su 73° aniversario y lo hizo demostrando su vigencia y trabajo constante para seguir creciendo como Empresa.

Hoy en día, PORPORA HNOS. es uno de los principales fabricantes de piezas de Dirección y Suspensión para la industria del mercado de reposición de Vehículos Pesados.

“Nuestra constante innovación e inversión en la producción apunta a ofrecer una amplia gama de productos, no solo para abastecer al mercado local, sino también con un alto porcentaje destinado a la exportación”, explica su titular, Abel Porpora.

La producción de Porpora Hnos. se orienta a vehículos comerciales pesados para aplicaciones de Sudamérica, Europa y Norteamérica.

“Las ventajas de un servicio rápido, flexible y con calidad homologada (C.H.A.S.) nos ayuda para la satisfacer la demanda que hoy exige el mercado. Hemos logrado mejoras en los procesos productivos que nos permiten obtener mayor competitividad en todas nuestras líneas de productos.

Estamos convencidos de que son nuestros valores los que hacen de Porpora Hnos. una empresa confiable y exitosa. Junto con nuestro personal capacitado y experimentado en producción, estamos orgullosos de brindar los mejores productos y servicios. Agradecemos enormemente a nuestros clientes y proveedores, los que conforman una parte fundamental en todo nuestro recorrido”, afirmó Abel Porpora.





TECNOLOGÍA QUE AVANZA CONTIGO.

MURRAY® ENERGY EFFICIENCY

Las bateriás MURRAY XE1000 son ensambladas en Argentina bajo licencia internacional.

- Rendimiento y especificaciones de Equipo Original.
- Gran potencia de arranque emitiendo 20% menos de gases.
- Doble termosellado.



MURRAY ES SEGURIDAD Y CALIDAD PARA TU NEGOCIO.

¡Comunicate!

MURRAY BATTERIES

DISTRIBUIDOR OFICIAL EN ARGENTINA: GOICOECHEA HNOS.

goicoechea.com.ar

ESPACIO DE PUBLICIDAD

FACCERA renueva sus autoridades

Esta nota es presentada por: Negocios & autopartes

Por Negocios & Autopartes // Fuente: FACCERA

Derecho a Reparar, seguridad vial, comercialización de repuestos y capacitación serán los principales ejes de trabajo de la Federación para el período 2026–2028.

La Federación Argentina de Cámaras de Comerciantes en Repuestos del Automotor (FACCERA) celebró el pasado 3 de octubre, en la ciudad de Rosario, su Asamblea General Ordinaria y la 168.ª Reunión de su Consejo Directivo. Durante el encuentro se renovaron las autoridades y se definieron las principales líneas de trabajo para los próximos dos años.

Christian Castañer, representante de la Cámara de Mar del Plata, fue elegido nuevamente presidente de la entidad, acompañado por Fernando Concina (Rosario) como vicepresidente, Matías Vechiatti (La Plata) como secretario y Esteban Martin (Córdoba) como tesorero.

El Derecho a Reparar, una prioridad para toda la cadena de valor

Uno de los principales ejes ratificados fue la defensa del Derecho a Reparar, una iniciativa que busca garantizar que los propietarios de vehículos puedan elegir libremente dónde realizar su mantenimiento y reparación, preservando el acceso a los repuestos, la información técnica y las herramientas necesarias.

En este sentido, FACCERA continúa trabajando junto a FAATRA y AFAC, con las que conforma la cadena de valor de la posventa, para promover un

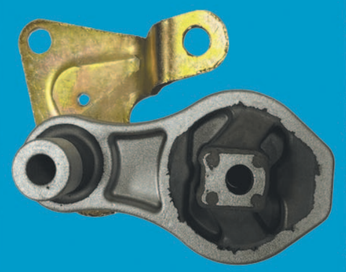


Continúa en la pág. 34

NUEVOS LANZAMIENTOS
PRODUCTO NACIONAL
PHALES



SOPORTE DE MOTOR SOPORTE INFERIOR
TRASERO DE TORSIÓN
ADAPTABLE A FIAT 500 - MOTOR 1.4 NAFTA
PLANO Nº: 51739522/46800429/51709190/51732681
ÍTEM: FI-216



SOPORTE DE MOTOR SOPORTE
INFERIOR TRASERO DE TORSIÓN - ADAPTABLE A FORD KA
MOTOR 1.6 ROCAM NAFTA - AÑO 2008 A 2013
PLANO Nº: 7S556P082AB
ÍTEM: FO - 217



SOPORTE DE MOTOR HIDRÁULICO Y NO HIDRÁULICO
ADAPTABLE A CITROËN C4 MOTOR 1.6 16V
PEUGEOT 307 / 308 / 408 MOTOR 1.6 16V - AÑO 2002 / 2012
PLANO Nº: 1839.92 - ÍTEM: CI / PE-218 - ÍTEM: CI / PE-218NH
Nº DE REFERENCIAS ADICIONALES: (9336854380) / (543 MA)

GRAL. DEHEZA 1546 – (1768) - CDAD. MADERO – BS. AS. ARGENTINA
TEL./FAX: (011) 4453-2456 / 4652-4583
VENTAS@PHALES.COM.AR // WWW.PHALES.COM.AR

MICHELIN

Apuntando a la Excelencia

VEHÍCULOS LIVIANOS
- CORREAS PARA ACCESORIOS
- CORREAS SINCRÓNICAS
- KITS DE DISTRIBUCIÓN
- TENSORES DE DISTRIBUCIÓN
- KITS DE DISTRIBUCIÓN CON BOMBA DE AGUA

VEHÍCULOS COMERCIALES
- CORREAS TRAPEZOIDALES
- CORREAS PARA ACCESORIOS



FISPA

ESPECIALISTA Y LÍDER EN INYECCIÓN
ELECTRÓNICA, SENSORISTICA Y
ENCENDIDO PARA EL AUTOMOTOR.

CON NOSOTROS SE CRECE

CALIDAD ISO 9001-2000

fispa@fispaargentina.com.ar





marco normativo que contemple los derechos de los consumidores y favorezca condiciones de competencia en el mercado de posventa.

Como parte de estas gestiones, representantes del sector mantuvieron una reunión con autoridades de la Subsecretaría de Defensa del Consumidor y Lealtad Comercial del Ministerio de Economía de la Nación, donde plantearon la incorporación de esta garantía a la legislación de Defensa del Consumidor.

Autopartes usadas y seguridad vial

Otro de los temas centrales fue la preocupación por la comercialización de autopartes usadas, una problemática sobre la que FACCERA mantiene una posición crítica por sus implicancias para la seguridad vial y su posible vinculación con el robo automotor.

Si bien la legislación vigente autoriza la comercialización de determinadas piezas usadas mediante un listado específico, los representantes de las cámaras advirtieron sobre la venta de componentes que no se encuentran comprendidos entre los permitidos, incluso aquellos vinculados con la seguridad del vehículo.

Desde FACCERA se remarcó la necesidad de fortalecer los controles por parte de las autoridades competentes y garantizar el estricto cumplimiento de la normativa vigente, como una medida fundamental para proteger a los consumidores, contribuir a la seguridad vial y combatir los circuitos ilegales de comercialización.

Prepararse para un mercado en transformación

La evolución tecnológica del automóvil, el crecimiento del comercio electrónico y los cambios en los hábitos de los consumidores también ocuparon un lugar destacado en la agenda.

Frente a este escenario, la Federación considera fundamental profundizar la capacitación técnica y comercial, facilitando herramientas que permitan a las casas de repuestos adaptarse a las nuevas modalidades de comercialización y fortalecer su competitividad.

Una Federación más activa y federal

Durante el encuentro también se ratificó el compromiso de fortalecer la participación de las cámaras asociadas, conformar grupos de trabajo y establecer mecanismos de seguimiento que permitan transformar las propuestas en acciones concretas.

Con una nueva conducción y una agenda de trabajo para el período 2026–2028, FACCERA reafirma su compromiso con la defensa de los intereses del comercio de autopartes, la capacitación y el desarrollo de una cadena de valor automotriz más competitiva, profesional y preparada para los desafíos del futuro.

En este contexto, el presidente de FACCERA, Christian Castañer, compartió su visión sobre los desafíos que enfrenta la institución y el sector:

“Estamos viviendo una etapa de cambios profundos y cada vez más acelerados, que impactan en las personas, las empresas y las formas de comercializar. FACCERA también debe evolucionar para estar a la altura de estos desafíos. Nuestro compromiso es acompañar a los empresarios y comerciantes del sector, brindándoles representación, capacitación y herramientas para adaptarse a esta nueva realidad. Porque ningún repuestero está solo cuando cuenta con instituciones fuertes que lo acompañan”.



ESPACIO DE PUBLICIDAD

Poleas auxiliares Munich

Esta nota es presentada por:



Alejandro Musa, Responsable de Unidad de Negocios, relacionada con con kits de distribución, bombas de agua y tensores tanto de correa como tensores poli-V, explicó el funcionamiento de las **poleas auxiliares Munich**.

“*Estas poleas forman parte de un sistema básico que consta de un rodamiento de primera calidad, NCR en este caso, una rueda plástica acanalada. Esto forma parte del conjunto de la* ***correa poli-V****, que trabaja junto con la bomba de agua, el aire acondicionado, el alternador, la bomba de dirección hidráulica y el tensor automático, que es el encargado de dar tensión a todo el sistema*”, explicó.

En este caso puntual, destacó algo importante: “***Siempre aconsejamos cambiar todas las piezas de este sincronismo****. ¿Por qué? Porque tanto esta pieza como el tensor automático trabajan en conjunto. Si el rulemán se desgastó, el tensor automático también va a estar desgastado, y obviamente también la correa poli-V*”.

“*Muchos usuarios suelen reemplazar únicamente la pieza dañada, pero desde Munich recalcamos que lo fundamental es la* ***durabilidad del conjunto****. Solo de esa manera podemos garantizar a nuestros usuarios que los productos tendrán una vida útil completa, siempre y cuando el reemplazo se realice correctamente. Todos los fabricantes recomiendan cambiar el conjunto completo. La razón es simple:* ***todas las piezas trabajan de la misma forma y al mismo tiempo; ninguna pieza se desgasta más que la otra****. Por eso, cambiar todas las piezas en simultáneo es la mejor manera de evitar daños mayores*”, cerró.







ESPACIO DE PUBLICIDAD

Esta nota es presentada por AlfaRodamientos

MKW Products consolida su línea de homocinéticas en el mercado de reposición



La marca se afianza como una solución integral. Alfa Rodamientos como importador, garantiza stock permanente y una ecuación de precio y calidad altamente competitiva para el taller y el mostrador.



Tras el exitoso lanzamiento a principios de este 2026 y con el respaldo de más de 40 años de trayectoria y evolución constante, Alfa Rodamientos celebra la excelente recepción que ha tenido la línea de Juntas Homocinéticas de MKW Products en el sector automotriz.

Esta consolidación responde a la visión de la empresa de seguir siendo el proveedor de confianza que impulsa la maquinaria del país. El diferencial clave de esta propuesta radica en la estructura comercial: al gestionar la importación de la línea MKW Products, Alfa Rodamientos elimina intermediarios. Esta ventaja estratégica permite trasladar un beneficio económico real al mostrador, asegurando los mejores costos sin resignar rendimiento.



Una marca cada vez más completa

Con la exitosa integración de los componentes de transmisión a sus familias de productos ya establecidas, MKW Products demuestra su compromiso de crecimiento.

Hoy, la línea completa de homocinéticas MKW cuenta con disponibilidad inmediata en nuestros depósitos, respaldada por la capacidad de respuesta, la logística y el amplio stock que nos caracteriza.

Descubrí la línea completa de productos en:
Web: www.alfarodamientos.com.ar // Tel / WhatsApp: 291 407 0523





ESPACIO DE PUBLICIDAD

Honda logra 5 estrellas en seguridad vial

Esta nota es presentada por: TALLER TOTAL internacional

Por Taller Total Internacional // Fuente: Honda

Honda fue reconocida como la primera empresa del mundo en obtener la máxima calificación de **5 estrellas** en la categoría Products/Services Rating del **FIA Road Safety Index**, una herramienta desarrollada por la Fédération Internationale de l'Automobile (FIA) para evaluar el impacto de empresas y organizaciones en materia de seguridad vial.

El FIA Road Safety Index analiza las acciones implementadas para promover la seguridad vial y fortalecer una cultura de prevención dentro de las organizaciones.

El sistema contempla dos categorías. Supply Chain Rating comprende las actividades que abarcan desde la adquisición de materias primas hasta el desarrollo, producción y entrega de los productos, mientras que Products/Services Rating evalúa los aspectos relacionados con la seguridad de productos y servicios. En esta última categoría, Honda alcanzó las cinco estrellas.

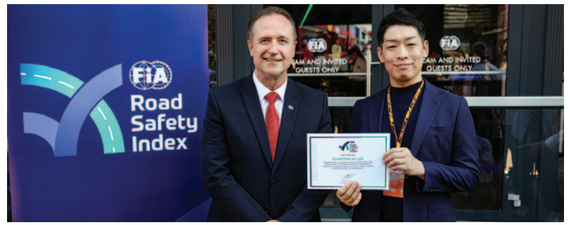
Una evaluación en 17 países

Para esta evaluación, Honda amplió el alcance del análisis a 17 países, que representan más del **90% de su volumen global de ventas de motocicletas y automóviles**.

De acuerdo con la compañía, la evaluación realizada por la FIA destacó su proceso de mejora continua y el enfoque basado en el ciclo **Plan, Do, Check, Act (PDCA)**.

Entre las iniciativas consideradas se encuentran el desarrollo de una estrategia de seguridad de mediano y largo plazo; la estimación y seguimiento global de víctimas fatales y personas lesionadas en siniestros de tránsito; y el monitoreo de los avances a través del Consejo Global de Seguridad.

También se contemplaron la aplicación global de tecnologías avanzadas de seguridad y las acciones destinadas al desarrollo de una cultura de seguridad dentro de la organización.■







ESPACIO DE PUBLICIDAD

Stellantis y Wayve prueban conducción con IA

Esta nota es presentada por: TALLER TOTAL internacional

Por Taller Total Internacional // Fuente: Stellantis

Stellantis y la firma tecnológica Wayve participaron de Wave by Vento 2026, en Turín, donde presentaron avances en inteligencia artificial aplicada a la movilidad mediante pruebas realizadas en condiciones reales de tránsito.

Durante el encuentro, ambas compañías realizaron demostraciones dinámicas con unidades de desarrollo del Fiat 500e y el Maserati Grecale, equipadas con el sistema STLA AutoDrive e impulsadas por Wayve AI Driver.

Las pruebas mostraron capacidades de conducción automatizada supervisada de Nivel 2++, con funcionamiento sin manos y recorridos de puerta a puerta en calles urbanas y autopistas.



La integración amplía el trabajo realizado previamente sobre un prototipo del Jeep Grand Cherokee y busca demostrar la capacidad del software para adaptarse a vehículos de diferentes segmentos y arquitecturas sin desarrollar un sistema independiente para cada modelo.

Una plataforma adaptable a diferentes vehículos

La propuesta combina la tecnología de conducción basada en inteligencia artificial de Wayve con las plataformas y sistemas de Stellantis. El objetivo es desarrollar una solución escalable que pueda incorporarse a distintos vehículos del grupo.

Continúa en la pág. 42

CASA MEDINA CM
DISTRIBUIDORA DE AUTOPARTES ELÉCTRICOS
E-mail: info@casa-medina.com.ar
Tel./Fax: 0364-44-21922 / 44-28452
Pcia. Roque Sáenz Peña - Chaco
www.casa-medina.com.ar

Maximiliano DIESEL S.A.
PUNTA TOLEDO
Delphi
hartridge
GROUPAUTO Latam Austral
Continental
DENSO
Stanadyne
Nork
POWER PARTS
Lucas Free Water
GAUSS
OMS ROBIEL MOTORPAL F.LL BOSIO MEFIN
COMERCIALIZAMOS: BOSCH
Valeo Delco Remy PHILIPS ZM KRUG Baterías Wayotek HUTCHINSON
0341 485-3637 / 481-2442 / 485-0902
481-4638 / 482-2027 / 481-4858
Juan Manuel de Rosas 2581
Rosario / Santa Fe / Argentina
ventas@maximilianodiesel.com.ar
info@maximilianodiesel.com.ar
www.maximilianodiesel.com
Administración: 0341 481-9981
Ventas: 0341 481-7900
Buenos Aires 1936
Rosario / Santa Fe / Argentina
ventas@puntatoledo.com.ar
contacto@puntatoledo.com.ar
www.puntatoledo.com.ar





En el marco de la cumbre también se realizó la presentación “Technology Made for Humans”, en la que participaron el CEO de Stellantis, Antonio Filosa, y el CEO de Wayve, Alex Kendall, junto con Adam Jonas, de Morgan Stanley. El encuentro abordó, entre otros aspectos, la posibilidad de escalar estas tecnologías dentro de la industria automotriz.

La alianza estratégica entre Stellantis y Wayve, anunciada en mayo de 2026, apunta a combinar el desarrollo de software de inteligencia artificial de extremo a extremo con la capacidad industrial del grupo automotor.

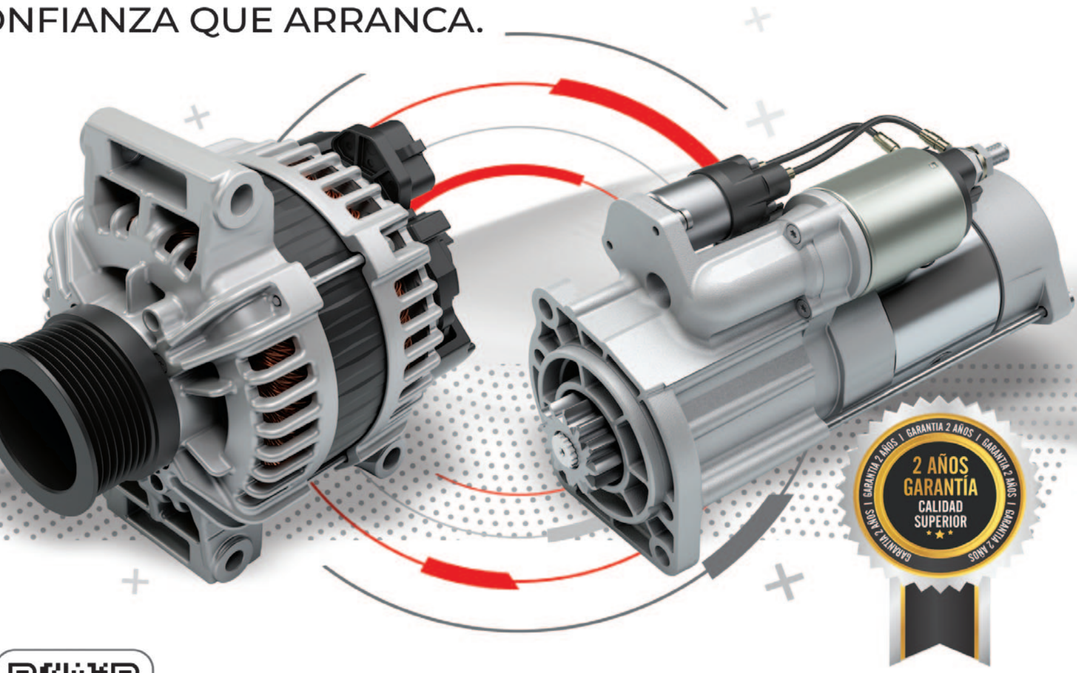
Según lo informado por Stellantis, las compañías proyectan el lanzamiento de sus primeros productos comerciales en Norteamérica para 2028.■



tamatel®
QUALITY CONTROL APPROVED

ARRANQUES Y ALTERNADORES

POTENCIA QUE SE SIENTE,
CONFIANZA QUE ARRANCA.



VISITA **WWW.EXINTRADER.COM**
O ESCANEA EL QR PARA CONOCER LA LÍNEA
DE EQUIPOS MÁS COMPLETA DE MERCADO.

Líder Nacional en Autopiezas Eléctricas

www.**exintrader**.com @tamatel

ESPACIO DE PUBLICIDAD

Industria automotriz: crecen las exportaciones

Por Negocios & Autopartes / Fuente: Asociación de Fábricas de Automotores (ADEFA)

Esta nota es presentada por: Negocios & autopartes

En septiembre, las terminales exportaron 28.213 vehículos, un 14,7% más que en agosto. La producción y las ventas mayoristas también registraron mejoras mensuales.



La industria automotriz argentina registró en septiembre de 2026 una mejora mensual en sus principales indicadores de actividad, con un crecimiento de las exportaciones, la producción y las ventas mayoristas a concesionarios. Sin embargo, la comparación interanual continúa mostrando resultados dispares, según los datos difundidos por la Asociación de Fábricas de Automotores (ADEFA).

Durante el noveno mes del año, las terminales automotrices produjeron 39.747 vehículos, entre automóviles y comerciales livianos, lo que representó un incremento del 0,9% respecto de agosto. En comparación con septiembre de 2025, cuando se habían fabricado 47.108 unidades, la producción registró una caída del 15,6%. Entre enero y septiembre, la fabricación nacional acumuló 314.975 vehículos, con una disminución del 16,9% frente al mismo período del año anterior.

Las exportaciones alcanzaron su mayor volumen del año

El desempeño más destacado del mes correspondió a las exportaciones. En septiembre se enviaron al exterior 28.213 vehículos, un 14,7% más que en agosto, cuando se habían despachado 24.589 unidades, y un 6,8% por encima de septiembre de 2025, cuando se exportaron 26.429 vehículos.

Este resultado representó el volumen mensual de exportaciones más alto registrado durante 2026. Además, los vehículos enviados al exterior equivalieron aproximadamente al 71% de la producción nacional de septiembre.

En los primeros nueve meses del año, las exportaciones totalizaron 203.072 unidades, con un crecimiento acumulado del 1,6% respecto del mismo período de 2025, cuando se habían registrado 199.811 vehículos.

Utilitarios y automóviles de pasajeros

Los vehículos utilitarios concentraron la mayor parte de las exportaciones argentinas. Durante septiembre se despacharon 19.813 unidades, con un incremento del 4,6% mensual y del 8,8% interanual.

Por su parte, las exportaciones de automóviles de pasajeros alcanzaron las 8.400 unidades, lo que representó un crecimiento del 48,6% respecto de agosto y del 2,2% frente a septiembre de 2025.

En el acumulado de enero a septiembre, los utilitarios sumaron 146.627 unidades, con una suba del 15,2%, mientras que los automóviles de pasajeros totalizaron 56.445 unidades, con una disminución del 22,2%.

Continúa en la pág. 46





Brasil, principal destino de exportación

Brasil continuó siendo el principal mercado para los vehículos producidos en Argentina. Entre enero y septiembre concentró el 63,1% de las exportaciones, equivalente a 128.042 unidades.

Le siguieron América Central, con el 13,3% (26.968 unidades); Perú, con el 8,2% (16.718 unidades); Chile, con el 5,4% (11.033 unidades), y Colombia, con el 5,0% (10.220 unidades).

Estos mercados concentraron la mayor parte de los envíos al exterior durante los primeros nueve meses del año.

Las ventas mayoristas también crecieron

En septiembre, las ventas de vehículos de producción nacional e importados a la red de concesionarios alcanzaron las 43.214 unidades, con una mejora del 10,6% respecto de agosto, cuando se habían entregado 39.068 vehículos.

No obstante, en la comparación interanual, el volumen resultó 20,4% inferior al registrado en septiembre de 2025.

La visión de ADEFA

Rodrigo Pérez Graziano, presidente de ADEFA, destacó la evolución de las exportaciones y la necesidad de sostener la recuperación del sector.

"*El crecimiento de las exportaciones se destaca como el dato más alentador registrando el volumen más alto del año y confirma la importancia de profundizar el trabajo que venimos realizando en materia de mejora de la competitividad y la inserción internacional del sector*", señaló.

Asimismo, sostuvo: "*De cara al último trimestre, el desafío es transformar estas señales de recuperación mensual en una tendencia sostenible. Para ello será clave continuar avanzando con la cadena de valor y los gobiernos nacional, provinciales y municipales en la mejora continua de la competitividad, infraestructura, acceso a mercados y otras condiciones que favorezcan el crecimiento del sector*".■







ESPACIO DE PUBLICIDAD

Volkswagen ID. Polo fue premiado en Alemania

Esta nota es presentada por: TALLER TOTAL internacional

Por Taller Total Internacional // Fuente: Volkswagen



El nuevo **Volkswagen ID. Polo 100% eléctrico** fue distinguido en los premios **German Car of the Year (GCOTY) 2027**, donde se impuso en la categoría Budget (Económico) frente a otros siete modelos del segmento, entre ellos el Renault Twingo y el Renault Clio.

El jurado internacional, integrado por 47 periodistas especializados, otorgó al ID. Polo las puntuaciones más altas en cuatro de las cinco categorías de evaluación.

El modelo alcanzó un **85,8%** de la valoración máxima en Diseño y Placer de Conducción; **84,2%** en Seguridad y Medio Ambiente; **83,8%** en Relevancia e Innovación; y **82%** en Confort y Practicidad.

En las evaluaciones transversales entre todas las categorías del certamen, el vehículo obtuvo además el segundo puesto en el reconocimiento a **Mejor Diseño Interior** y el tercero en **Mejor Diseño Exterior**.

La electrificación del Polo

Kai Grünitz, miembro del Consejo de Administración responsable de Desarrollo de Volkswagen, destacó que el ID. Polo traslada a la movilidad eléctrica uno de los modelos más representativos de la marca, del cual se comercializaron más de **20 millones de unidades** a nivel mundial.

Por su parte, Jens Meiners, cofundador de German Car of the Year, destacó el resultado obtenido por el modelo dentro de su categoría.

Desarrollado en **Wolfsburgo**, el nuevo ID. Polo combina una configuración de tracción delantera con equipamiento tecnológico proveniente de segmentos superiores y forma parte de la estrategia de Volkswagen para ampliar su oferta de vehículos eléctricos.■







ESPACIO DE PUBLICIDAD

Volkswagen creció 13,4% en Brasil en 2026

Esta nota es presentada por: TALLER TOTAL® internacional

Por Taller Total Internacional // Fuente: Volkswagen



Volkswagen do Brasil cerró el tercer trimestre de 2026 con crecimiento en sus patentamientos. Durante septiembre, la marca se ubicó nuevamente en el primer lugar del canal minorista —ventas a personas físicas—, con **16.491 unidades** y una participación de mercado del **12,6%**.

En los primeros nueve meses del año, Volkswagen acumuló **136.901 vehículos comercializados en este canal**, equivalentes a una participación del 12,7%. En el mercado total brasileño, la marca alcanzó una cuota del **16,3%**. Considerando las ventas minoristas y corporativas, Volkswagen registró **346.835 patentamientos entre enero y septiembre de 2026**, un **13,4% más** que las 305.933 unidades contabilizadas durante el mismo período de 2025. La diferencia representa alrededor de **41.000 vehículos adicionales** frente al año anterior.

Tres modelos entre los cinco más vendidos

Durante septiembre, Volkswagen ubicó tres modelos entre los cinco vehículos con mayor cantidad de patentamientos de Brasil:

Polo: registró 11.095 unidades en septiembre y acumuló 56.705 entre enero y septiembre. Según los datos difundidos por Volkswagen, se mantiene como el automóvil de pasajeros más vendido de Brasil y líder del segmento hatchback.

T-Cross: alcanzó 9.339 unidades durante el mes y acumuló 44.465 patentamientos en los primeros nueve meses. El modelo mantiene el liderazgo acumulado entre los SUV durante 2026, posición que Volkswagen señala que sostiene desde 2023.

Tera: registró 8.725 unidades en septiembre y se ubicó entre los cinco vehículos con mayor cantidad de patentamientos del mercado brasileño durante el mes.

Los resultados de septiembre mantienen así a Polo, T-Cross y Tera entre los modelos con mayor presencia de Volkswagen en el mercado brasileño.■





ESPACIO DE PUBLICIDAD

Fri-Ma: Desarrollando nuevas tecnologías para los nuevos desafíos de frenado

Esta nota es presentada por: Fri-ma REPUESTOS PARA FRENOS





A simple vista, el proceso parece el mismo en cualquier vehículo: pisás el pedal y el auto se detiene. Sin embargo, la ingeniería del frenado ha cambiado. La forma en que desacelera un auto con caja manual difiere de un auto automático, y el universo de los vehículos híbridos exige un comportamiento de fricción totalmente adaptado a sus nuevas dinámicas. En **Fri-Ma** entendemos esa evolución; por eso, desarrollamos soluciones específicas donde nuestra **Línea Semi-Metálica** y nuestra **Línea Cerámica Black Edition** se adaptan a las exigencias de cada motorización y sistema de transmisión.

1. Vehículos Manuales: Equilibrio térmico y la fuerza de la Semi-Metálica

En los autos con transmisión manual, cada rebaje de marcha detenga el vehículo, logrando que la temperatura en las ruedas se disipe de forma gradual y progresiva. Para este segmento del parque automotor, la **Línea Fri-Ma Semi-Metálica** es la máxima referente: su formulación ofrece un agarre inicial firme y directo desde la primera pisada, asegurando una respuesta lineal en el pedal, excelente comportamiento en frío, alta durabilidad y un desgaste parejo del disco de freno.

2. Vehículos Automáticos: Trabajo continuo e intensivo

Los autos automáticos presentan el fenómeno de arrastre, donde la caja sigue enviando fuerza a las ruedas incluso al soltar el acelerador o al mantener el vehículo detenido en un semáforo en posición D. Sin la retención directa de una caja manual, el sistema de frenos trabaja a temperaturas promedio más elevadas en el tránsito urbano. Aquí, la **Línea Fri-Ma Semi-Metálica** demuestra su gran solidez y durabilidad ante la exigencia mecánica continua, mientras que la **Línea Cerámica Fri-Ma Black Edition** se posiciona como el salto de confort ideal, ofreciendo superior estabilidad térmica (anti-fade), menor desgaste y un andar más suave y silencioso.

3. Híbridos No Enchufables (HEV): Fricción inmediata para el frenado regenerativo

Los vehículos híbridos autorrecargables priorizan el frenado regenerativo mediante el motor eléctrico para recargar sus baterías, donde las pastillas mecánicas trabajan con menor frecuencia o recién en la detención final. La **Línea Cerámica Fri-Ma Black Edition** es la solución perfecta para esta tecnología: no requiere acumular temperatura previa para actuar con precisión, brindando una respuesta inmediata ante emergencias, evitando ruidos molestos por fricción y reduciendo al mínimo la emisión de polvillo para mantener las llantas impecables.

4. Híbridos Enchufables (PHEV): Alto rendimiento para vencer la inercia del peso

Los híbridos enchufables incorporan paquetes de baterías más pesados que incrementan notablemente el peso del automóvil. Cuando se requiere detener ese peso extra, la transferencia de energía térmica sobre la rueda es extrema. Diseñada específicamente para soportar picos de fricción severos y disipar el calor con rapidez, la **Línea Cerámica Fri-Ma Black Edition** posee la resistencia estructural necesaria para detener vehículos pesados con total firmeza, resguardando la integridad del disco.

Dos Líneas, la Misma Garantía de Seguridad

- **Fri-Ma Semi-Metálica:** La respuesta probada, confiable y de alta resistencia para los vehículos de transmisión manual y automática tradicional. Excelente agarre en frío, rendimiento constante y la durabilidad extrema que exige el trabajo diario.

- **Fri-Ma Black Edition:** La evolución en fricción diseñada para la nueva era automotriz. Confort total, frenado silencioso, llantas libres de polvo y la máxima estabilidad térmica en vehículos automáticos, híbridos y de alta gama.

No importa qué tecnología impulse tu auto **Fri-Ma ofrece tecnología y respaldo industrial al servicio de tu seguridad** porque la tranquilidad al volante empieza en cada frenada.

Fri-ma
REPUESTOS DE FRENO
NUEVAS LINEAS DE PRODUCTOS
BOMBAS DE FRENO
CILINDROS DE RUEDA
ZAPATAS DE FRENO
CINTA FLEXIBLE EN ROLLO
SENSORES DE DESGASTE
PASTILLAS LINEA CERAMICA
PASTILLAS LINEA SEMI METALICA
LINEA MOTOCICLETAS
PASTILLAS LINEA PESADA
CONOCE NUESTRA WEB
Todos nuestros productos a un click de distancia
www.fri-ma.com.ar
+54 9 11 6646 8342
@pastillasfrima
www.facebook.com/pastillasfrima
Industria Argentina
100% Libre de Asbesto

Chile: las ventas de vehículos cayeron 2,8%

Esta nota es presentada por: TALLER TOTAL internacional

Por Taller Total Internacional // Fuente: Asociación Nacional Automotriz de Chile (ANAC).

La comercialización de vehículos livianos y medianos nuevos en Chile alcanzó las 30.989 unidades durante septiembre de 2026, lo que representa una caída del 2,8% interanual, según informó la Asociación Nacional Automotriz de Chile (ANAC).

El resultado se produjo en un contexto económico marcado por la caída del Indicador Mensual de Actividad Económica (Imacec) y los niveles de desempleo. A esto se sumó una base de comparación elevada respecto de septiembre de 2025.

A pesar de la disminución mensual en términos interanuales, el acumulado entre enero y septiembre alcanzó las 237.181 unidades, con un crecimiento del 2,3% frente al mismo período del año anterior.

Los SUV sostienen el crecimiento del mercado

El segmento de vehículos utilitarios deportivos (SUV) continúa concentrando la mayor participación del mercado automotor chileno.

Durante septiembre se comercializaron 16.849 SUV, un incremento del 0,6% interanual. En los primeros nueve meses del año, el segmento acumuló 129.576 unidades, con un crecimiento del 10,1% respecto del mismo período de 2025.

Con estos resultados, los SUV representaron el 54,6% de las ventas acumuladas de vehículos livianos y medianos en Chile.

En contraste, los automóviles de pasajeros registraron una caída del 18,6% interanual durante septiembre y representaron el 16,3% del mercado acumulado.

En el ranking por modelos, el Suzuki Fronx encabezó la categoría SUV con 5.038 unidades acumuladas, mientras que la Toyota Hilux lideró el segmento de camionetas y el mercado general, con 6.524 patentamientos.

Toyota lideró las ventas de septiembre

En el análisis por marcas, Toyota ocupó el primer lugar durante septiembre, con 3.290 unidades comercializadas y una participación del 10,6%.

A continuación, se ubicaron Hyundai, con 2.165 unidades; Kia, con 2.054; y Suzuki, con 1.962 unidades.

Por otra parte, los vehículos fabricados en China mantuvieron una participación significativa en el mercado chileno. Según los datos correspondientes a los primeros ocho meses de 2026, representaron el 47,2% del total de las unidades comercializadas en el país.■



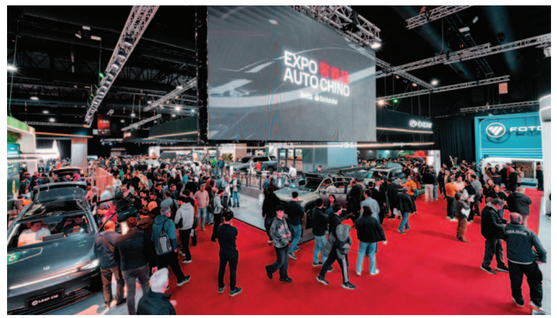




La Posventa frente a un Nuevo Escenario Automotor

La incorporación de nuevas marcas automotrices chinas está ampliando la oferta de vehículos en Argentina, incorporando tecnologías y generando nuevas condiciones de competencia. Sin embargo, detrás de los lanzamientos y las propuestas comerciales aparece un tema a resolver.

ESTRATEGIA AUTOMOTRIZ



En efecto, en medio de toda la efervescencia que generan hoy “los autos Chinos”, aparece una cuestión que podría resultar determinante para su consolidación del negocio: la capacidad de desarrollar una estructura de posventa que acompañe el crecimiento del parque circulante.

Expo Auto Chino 2026 permitió observar esta relación desde dos perspectivas.

Por un lado, las inquietudes de los visitantes frente a marcas que, en muchos casos, recién comienzan a conocer. Por otro lado, las estrategias que las empresas están desarrollando para brindar servicios de mantenimiento, garantías y abastecimiento de repuestos.

La exposición, realizada del 2 al 4 de octubre en Buenos Aires, reunió a 26 marcas y más de 100 modelos, con una asistencia superior a las 30.000 personas, según informaron sus organizadores.

Más allá de los vehículos exhibidos, la feria permitió identificar algunos interrogantes sobre el desarrollo futuro de la posventa.

El respaldo como factor de decisión

Durante las entrevistas realizadas por Estrategia Automotriz, los visitantes manifestaron interés por conocer nuevas tecnologías, comparar modelos y evaluar alternativas de compra.
Sin embargo, al profundizar sobre los factores que podrían influir en una decisión, aparecieron inquietudes relacionadas con las garantías, la disponibilidad de repuestos, la cobertura de talleres y la continuidad de las marcas en Argentina.
Uno de los entrevistados sintetizó esta preocupación con una expresión: «La garantía es la base». Otro señaló que «El respaldo es decisivo».
Estas declaraciones forman parte de entrevistas cualitativas y no constituyen una muestra representativa del mercado. Pero permiten identificar una cuestión relevante: el interés por un vehículo no necesariamente se traduce en confianza hacia la empresa que lo comercializa.
La garantía puede funcionar como argumento de venta, aunque su valor para el consumidor depende de la capacidad de respuesta que exista detrás de ella.
En este sentido, la posventa comienza a intervenir en la evaluación del vehículo incluso antes de concretar la compra.

Una red comercial no garantiza una red de servicios



La apertura de concesionarios y la presentación de nuevos modelos suelen ser los aspectos más visibles del ingreso de una marca.

Sin embargo, desarrollar una estructura comercial no implica necesariamente contar con una red de atención técnica equivalente.
La posventa requiere personal capacitado, equipamiento, información de diagnóstico, procedimientos de reparación y disponibilidad de componentes.

Durante la exposición, representantes de distintas empresas describieron redes de atención existentes, proyectos de ampliación territorial y esquemas que incorporan talleres independientes autorizados.

Estas estrategias muestran diferentes etapas de desarrollo y plantean un interrogante para el mercado: ¿la capacidad de atención crecerá al mismo ritmo que la comercialización de vehículos?

La respuesta dependerá no solamente de la cantidad de establecimientos, sino también de su ubicación, especialización y capacidad efectiva para resolver las necesidades de los usuarios.

La distribución de repuestos ante una oferta más diversas

La disponibilidad de repuestos fue una de las inquietudes planteadas por los visitantes.

La preocupación comprende tanto la existencia de componentes como los tiempos necesarios para obtenerlos y completar una reparación.
Detrás de esa cuestión interviene una estructura que involucra importadores, depósitos, operadores logísticos, distribuidores y talleres.

Durante Expo Auto Chino, distintas empresas informaron sobre sus sistemas de almacenamiento y abastecimiento de componentes. Sin embargo, disponer de un depósito local no permite conocer, por sí solo, los niveles de cobertura de inventario ni los plazos efectivos de entrega.



A medida que aumente la variedad de marcas y modelos, también crecerá la diversidad de referencias que deberán administrarse.

Esto plantea desafíos para la planificación de inventarios, la logística y las relaciones comerciales entre los operadores de la cadena.

La eficiencia del sistema dependerá de la capacidad para vincular la disponibilidad de piezas con la demanda real de mantenimiento y reparación.

Continúa en la pág. 58

El lugar del aftermarket independiente

La llegada de nuevas marcas también plantea interrogantes para los talleres independientes, distribuidores y casas de repuestos que participan del mantenimiento del parque automotor argentino.

Durante la exposición se mencionaron modelos de atención que contemplan la incorporación de talleres independientes a redes autorizadas, especialmente en localidades donde no existen concesionarios.

Este esquema podría generar oportunidades para establecimientos que cuenten con las condiciones técnicas necesarias.

Para los distribuidores, la diversificación del parque implica evaluar nuevas familias de productos y su demanda potencial. **Para los fabricantes de autopartes**, será importante observar qué modelos alcanzan una presencia significativa y qué posibilidades existen de desarrollar componentes destinados a esas unidades.

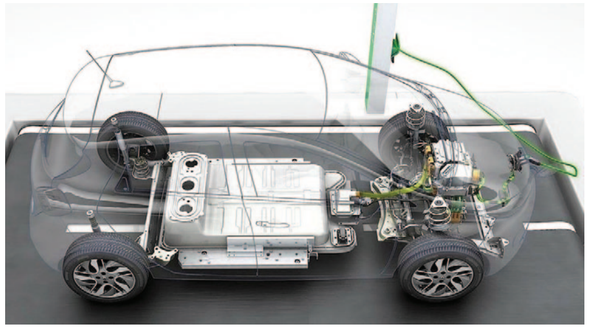
No necesariamente estamos frente a una sustitución de los canales tradicionales, sino ante una posible reorganización de las relaciones entre representantes, concesionarios, distribuidores y talleres.

El alcance de esa transformación dependerá de la evolución del parque circulante y de cómo las marcas organicen sus sistemas de abastecimiento y atención.

La electrificación incorpora nuevas exigencias

La presencia de vehículos híbridos y eléctricos fue uno de los aspectos destacados de Expo Auto Chino 2026.

Estas tecnologías incorporan requerimientos específicos para el mantenimiento y la reparación, especialmente en sistemas de alta tensión, baterías, electrónica de potencia y procedimientos de diagnóstico.



Las entrevistas con representantes de las empresas mostraron que la capacitación técnica y el equipamiento forman parte de las prioridades para desarrollar sus redes de servicio.

Para el aftermarket argentino, el desafío será incorporar nuevas capacidades en un escenario donde continuarán conviviendo vehículos de combustión, híbridos y eléctricos.

La composición del parque circulante determinará la velocidad con la que estas tecnologías generen demanda efectiva de nuevos servicios.

En consecuencia, las inversiones en formación y equipamiento deberán acompañar la evolución real del mercado.

Una transformación que alcanza a toda la cadena

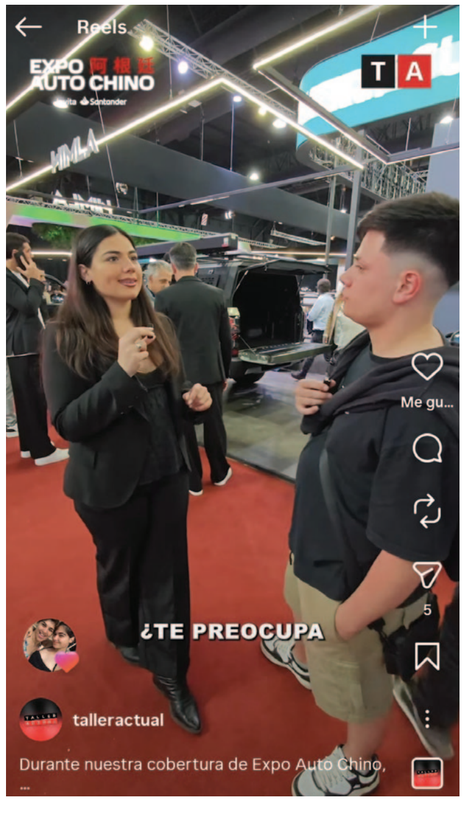
Desde la perspectiva de Estrategia Automotriz, el ingreso de nuevas marcas puede generar oportunidades para fabricantes de autopartes, distribuidores y prestadores de servicios.
Sin embargo, esas oportunidades no dependen exclusivamente de la cantidad de vehículos que se comercialicen.

También intervienen su distribución geográfica, las tecnologías incorporadas, la permanencia de las unidades en circulación y la organización de las redes de atención.

Para los representantes de las marcas, el desafío será sostener una estructura capaz de responder a las necesidades de mantenimiento y reparación.
Para los distintos operadores del aftermarket, será necesario identificar cómo evoluciona la demanda y qué capacidades deberán desarrollar para participar de este nuevo escenario.

La expansión comercial no garantiza automáticamente un crecimiento equivalente del mercado de reposición independiente. Pero introduce variables que podrían modificar su organización y sus oportunidades de negocio.

El verdadero examen comenzará con los kilómetros



Expo Auto Chino 2026 permitió observar una etapa de ampliación de la oferta automotriz argentina, con nuevos participantes y tecnologías.

Las entrevistas realizadas durante la exposición mostraron interés por los productos, pero también preguntas sobre el respaldo que encontrarán los usuarios después de la compra.

Las empresas, por su parte, presentaron estructuras de atención, sistemas de abastecimiento y proyectos de expansión que deberán demostrar su capacidad de respuesta a medida que aumente el parque circulante.

Quizás por eso la principal cuestión que deja la exposición no sea solamente cuántas marcas ingresarán al mercado o qué participación podrán alcanzar.
La pregunta es cómo se reorganizará la cadena de posventa para atender un parque automotor más diverso y tecnológicamente complejo.

Porque el crecimiento de nuevas marcas no se medirá únicamente por los vehículos vendidos, sino también por la capacidad de mantenerlos en funcionamiento durante los próximos años. Y allí podría encontrarse una de las transformaciones más relevantes para el futuro del aftermarket argentino.

Análisis elaborado por Estrategia Automotriz a partir de entrevistas cualitativas a visitantes, declaraciones de representantes de empresas automotrices e información difundida por los organizadores de Expo Auto Chino 2026. Los testimonios no constituyen una encuesta representativa del mercado.

ESPACIO DE PUBLICIDAD

Esta nota es presentada por: FRENOSOL

Óxido en los discos de freno: cuándo es normal y cuándo requiere una intervención



Una película naranja luego de una noche húmeda, no tiene el mismo significado que una pista con picaduras profundas. Qué observar en el taller y qué explicarle al cliente antes de definir una reparación.

Un cliente ve óxido a través de la llanta y consulta si tiene que cambiar los discos. Otro vehículo, entra al taller con una pista de frenado oxidada de un lado y limpia del otro. Aunque ambos casos tienen al óxido como protagonista, requieren evaluaciones diferentes.

Para el mecánico y el comerciante de repuestos, la clave es distinguir una característica habitual del material, de un deterioro que necesita intervención. El color del disco, por sí solo, no alcanza para decidir.

Por qué se utiliza fundición gris

La mayoría de los discos de freno de autos y camionetas, se fabrica en fundición gris, una aleación principalmente de hierro, carbono y silicio. Parte de ese carbono, está distribuida en pequeñas láminas de grafito dentro del metal. Esa estructura le da el aspecto grisáceo característico cuando se fractura, del que toma su nombre.

En la práctica, este material reúne varias condiciones necesarias para trabajar en un freno: conduce el calor, resiste el desgaste y ayuda a amortiguar vibraciones. También permite fabricar la pieza por moldeo y mecanizar con precisión sus superficies.

Esto importa porque, durante una frenada, el disco recibe el calor generado por la fricción con las pastillas. Debe soportar ese trabajo una y otra vez, calentándose y enfriándose durante el uso.

La contrapartida, es que su contenido de hierro lo hace susceptible a oxidarse al quedar expuesto al oxígeno y la humedad. La aparición de óxido superficial no demuestra, por sí sola, mala calidad ni un defecto de fabricación.

La película naranja que aparece con el vehículo detenido

Después de una lluvia, un lavado o una noche húmeda, es habitual encontrar una capa fina y anaranjada sobre la pista de frenado. No hace falta que el vehículo permanezca meses sin uso: puede aparecer de un día para el otro. Cuando esa oxidación es leve y el conjunto funciona correctamente, el contacto de las pastillas, suele eliminarla durante las primeras frenadas del uso normal. No hay una cantidad universal de frenadas: depende de la exposición y del estado del sistema

Para el taller, interesa comprobar si la pista recupera un contacto uniforme y si quedan sectores afectados. Para el mostrador, esta diferencia permite explicar por qué una foto de un disco naranja no alcanza para recomendar su reemplazo.

Cuando el óxido deja picaduras

El criterio cambia cuando aparecen picaduras profundas, desprendimientos o sectores de la pista que siguen deteriorados. Ya no se trata solamente de una película depositada sobre la superficie: la corrosión ha producido daño y puede afectar el contacto con las pastillas.

La revisión debe abarcar las dos caras del disco. Observar únicamente la cara exterior, visible a través de la llanta, puede dejar fuera del diagnóstico, el deterioro de la pista interna.

También hay que medir el espesor y contrastarlo con los límites del fabricante. Un disco puede conservar espesor suficiente y presentar otros daños que obliguen a descartarlo; del mismo modo, una superficie de buen aspecto, no garantiza que la pieza siga dentro de sus medidas de servicio.

Si se evalúa rectificar, la decisión debe contemplar las indicaciones del fabricante, la profundidad del daño y el espesor final después del mecanizado. No corresponde ofrecer el rectificado como respuesta automática ante cualquier disco picado. Cuando no sea posible recuperar una pista apta respetando las condiciones de servicio, corresponde reemplazar.

Un disco oxidado y el otro limpio: investigar la diferencia

Comparar las ruedas de un mismo eje aporta información. Si después del uso, un disco presenta una pista limpia, y el otro conserva zonas oxidadas, hay que investigar si las pastillas están trabajando correctamente en ambos lados.

Esa diferencia es un indicio, no una confirmación de que una rueda "*no frena*". La inspección debe incluir el desplazamiento de las pastillas, las guías, el pistón del cáliper y el funcionamiento hidráulico. Un componente trabado puede alterar el contacto y generar desgaste o frenado desigual. Reemplazar el disco sin resolver la causa puede dejar pendiente la falla que produjo el deterioro.

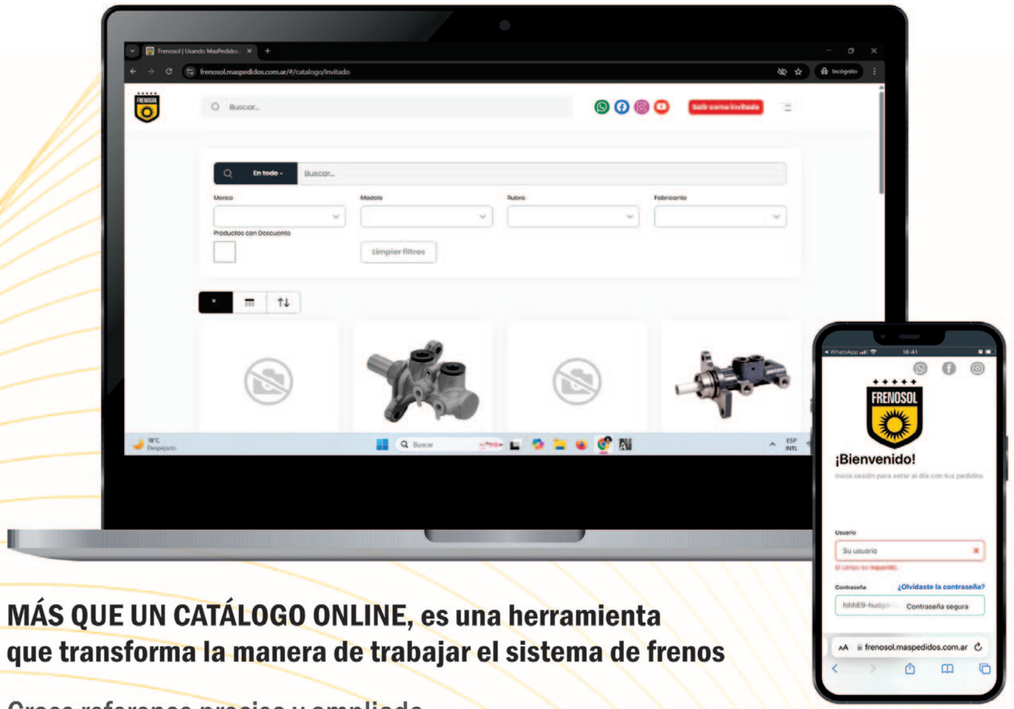
Qué definir antes de pedir el repuesto

Una evaluación útil para autorizar el trabajo y preparar el pedido, debe establecer dónde está la corrosión, qué profundidad tiene, cómo están ambas caras del disco y en qué condiciones se encuentran las pastillas y el cáliper. Si corresponde reemplazar, los discos se cambian por pares en el mismo eje, acompañados de pastillas nuevas y siguiendo las instrucciones del fabricante. Explicarle al cliente que se encontró una película superficial, picaduras profundas o una diferencia de trabajo entre ruedas, ayudará a fundamentar la reparación. Para el comerciante, contar con ese diagnóstico permite acompañar el pedido con un asesoramiento más preciso.

El informe en video "**FRENOSOL: óxido en los discos de freno**", disponible en el **canal de Youtube de Taller Actual**, permite observar las diferencias visuales entre la oxidación superficial y la corrosión avanzada.

Estamos en: Victoriano Montes 2443/55 / Mar del Plata - Bs. As.
Tel.: (223) 4782081 / 4781084 / 4775936 / 4705932
Whatsapp: (223) (15) 692-4972
Email: usuarios@frenosol.com.ar // contacto@frenosol.com.ar
www.frenosol.com.ar

NUEVA PLATAFORMA DIGITAL DE FRENOSOL
PARA MAYORISTAS Y PROFESIONALES



MÁS QUE UN CATÁLOGO ONLINE, es una herramienta que transforma la manera de trabajar el sistema de frenos

- Cross reference preciso y ampliado
- Información técnica integrada
- Disponibilidad estratégica en tiempo real
- Pedido directo con estructura logística profesional

ACCEDÉ AHORA AL CATÁLOGO ESCANEANDO EL CÓDIGO, REGISTRATE Y COMENZÁ A OPERAR CON ESTRUCTURA PROFESIONAL

También podés ingresar desde:
frenosol.maspedidos.com.ar

contacto@frenosol.com.ar
(223) 692 - 4972
Mar del Plata, Argentina

FRENOSOL
Especialistas en sistemas de freno

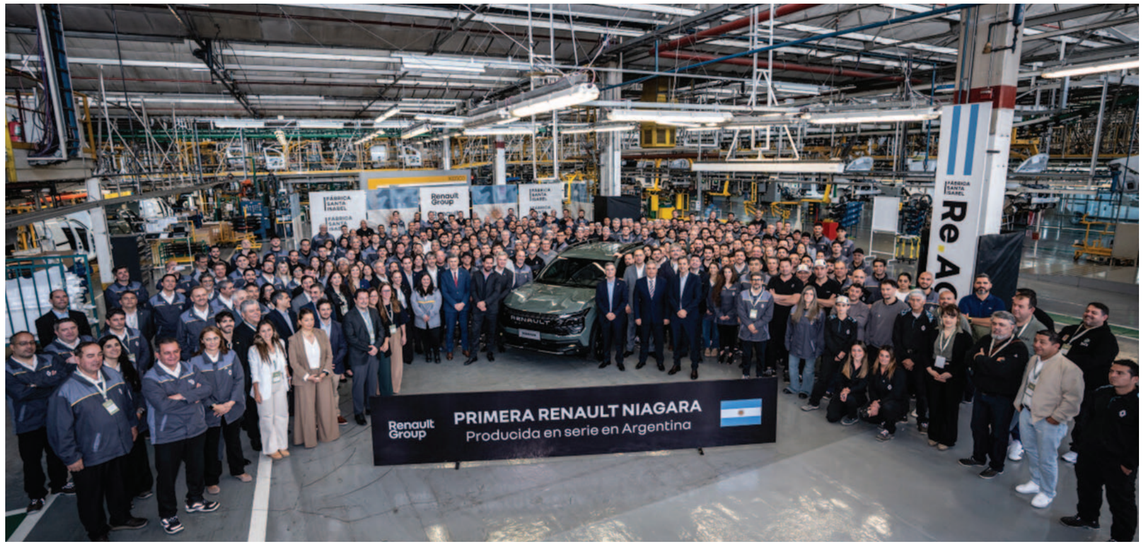
@frenosol
@frenosol
www.frenosol.com.ar

ESPACIO DE PUBLICIDAD

Renault inició la producción de la pick-up Niagara

Esta nota es presentada por: Negocios & autopartes

Por Negocios & Autopartes // Fuente: Renault Argentina



Renault inició la producción en serie de la pick-up Niagara en su Fábrica Santa Isabel, ubicada en la provincia de Córdoba. Tras su presentación mundial del 10 de septiembre, la camioneta se convirtió en el modelo número 35 fabricado en la planta argentina.

El proyecto forma parte de la estrategia industrial de Renault para América Latina, con una proyección de destinar más del 50% del volumen de producción a los mercados de exportación.

Desarrollo e industrialización

La Niagara fue concebida y desarrollada para responder a las necesidades del mercado latinoamericano. Combina características de confort, equipamiento y tecnología de un SUV del segmento C con la capacidad de carga y las prestaciones requeridas para distintos usos.

Su desarrollo demandó más de cinco años de trabajo conjunto entre las áreas de diseño, ingeniería, manufactura, logística y desarrollo de proveedores.

Para adaptar la planta de Santa Isabel a los requerimientos de producción del nuevo modelo, Renault llevó adelante un proceso de modernización industrial que comprendió 278 proyectos de infraestructura y procesos.

Entre las modificaciones realizadas se encuentra la incorporación de más de 60 robots en el sector de carrocería, destinados a mejorar la precisión y la eficiencia de las operaciones de fabricación.

Continúa en la pág. 64



ESPACIO DE PUBLICIDAD

Juntas Pampa: 73 años haciendo industria argentina

Esta nota es presentada por: JUNTAS Pampa

Tres generaciones, más de 6.000 productos y una misma convicción: construir confiabilidad mediante calidad, cercanía con el cliente y mejora continua.





Juntas Pampa nació en 1953, cuando **Nicolás Osvaldo Ciardullo** abrió en Gerli un taller de herramentales. Con apoyo familiar, especialmente de su padre Luis, comenzó a fabricar juntas para vehículos. En 1966 adquirió su primer galpón en Nueva Pompeya, donde aún funciona la planta principal, y se consolidó como proveedor de juntas para vehículos pesados. En los años 80 se incorporó Luis Osvaldo Ciardullo, segunda generación, con el desafío de continuar el legado, aumentar la productividad y alcanzar estándares competitivos.

En 2005 llegó la tercera generación y se obtuvo la **certificación ISO 9001**, formalizando la mejora continua e impulsando la especialización, el desarrollo de marca y la participación en ferias nacionales e internacionales.

Actualmente, **Juntas Pampa ofrece más de 6.000 productos** para reposición de línea pesada, camiones, agro y desarrollos especiales, con presencia nacional. Como importadora directa, accede a materiales de alta calidad para fabricar en Argentina productos bajo estándares de calidad original.

"**Cumplir 73 años nos genera orgullo, pero también una enorme responsabilidad. Esta historia fue posible gracias a generaciones de personas que trabajaron en Juntas Pampa y, fundamentalmente, a los clientes que confiaron y siguen confiando en nosotros**", destacan desde la empresa.

Confiabilidad, cercanía y mejora continua son sus tres pilares. A futuro, busca tener el mayor catálogo de juntas de línea pesada del país, ampliar su línea de juntas y kits para compresores e incorporar tecnología productiva para mantenerse a la vanguardia del mercado.

"Una Original Alternativa" sintetiza esta filosofía: productos desarrollados y fabricados en Argentina para un mercado que exige calidad y confiabilidad. Tras 73 años, la experiencia no significa quedarse con lo aprendido, sino aprovechar ese conocimiento para seguir mejorando. Cada producto no solo está hecho en Argentina. Está hecho por nosotros.



Pruebas y validación regional

Antes del inicio de la producción en serie, la Niagara completó un programa de validación regional que incluyó más de 800.000 kilómetros de pruebas de rodaje y 50.000 horas de ensayos, orientados a evaluar su durabilidad y desempeño.

La industrialización de esta pick-up se enmarca en el plan global futuREady de Renault y amplía la participación de la Fábrica Santa Isabel en la producción de vehículos destinados al mercado argentino y a la exportación.■









EL CRECIMIENTO DE TU EMPRESA COMIENZA CON UNA INVESTIGACIÓN

Conocé en profundidad tu mercado con nuestras herramientas de investigación y análisis.



estrategiaautomotriz.com

comercial@estrategiaautomotriz.com

+54 9 11 2456-3493



ESTRATEGIA AUTOMOTRIZ

ESPACIO DE PUBLICIDAD

Automechanika Frankfurt: el futuro de la industria

Por Estrategia Automotriz

La industria automotriz atraviesa un período de transformación marcado por la evolución de las tecnologías de propulsión, la reorganización de los mercados y la necesidad de adaptar los servicios de reparación y posventa. En este escenario, las exposiciones internacionales constituyen espacios de encuentro entre fabricantes, distribuidores y profesionales del sector.

Durante la cobertura de **Automechanika Frankfurt 2026**, Estrategia Automotriz conversó con **Fernando Gorbarán, presidente de Messe Frankfurt Argentina**, sobre el balance de la exposición, la expansión de la red Automechanika y las tendencias que están redefiniendo el negocio automotor.



Frankfurt y su papel en el negocio autopartista mundial

Gorbarán destacó la convocatoria alcanzada por la edición 2026 y la participación de empresas y profesionales provenientes de diferentes mercados.

"*Fue una Automechanika Frankfurt excepcional, con récord de visitantes tanto internacionales como alemanes, lo que reafirma su liderazgo como la cita mundial del negocio*", señaló.

Para el directivo, la importancia de Frankfurt trasciende la exhibición de productos y servicios. La exposición funciona como un espacio donde las empresas presentan desarrollos tecnológicos, establecen vínculos comerciales y reúnen a sus representantes y distribuidores internacionales.

"*Frankfurt es la meca. Es donde todas las marcas internacionales están presentes y donde se generan espacios de diálogo e intercambio*", afirmó.

Esta concentración de actores le otorga a la feria una dinámica particular dentro del calendario internacional de la industria autopartista.

Gorbarán también destacó la incorporación de propuestas vinculadas con el automovilismo de competición y los vehículos clásicos y de colección, que amplían los contenidos de la exposición y acercan nuevos públicos.

"*Pudimos ver una Automechanika Frankfurt joven, renovada, que mantiene los principios del comercio internacional, con una presencia récord de empresas presentando innovaciones*", expresó.





La expansión internacional de Automechanika

La presencia de Automechanika en diferentes regiones permite observar cómo evoluciona el negocio de la reparación y la reposición en mercados con características económicas e industriales distintas.

Según explicó Gorbarán, la red cuenta con 16 ediciones internacionales y su desarrollo responde a una selección de mercados en función de su potencial y de las necesidades de cada región.

En su análisis, Frankfurt encabeza el conjunto de exposiciones, seguida por plazas como China, Estambul, India y Dubái. Dentro de esa referencia, ubicó a la Argentina en el sexto lugar.

El directivo señaló que no todas las ferias tienen el mismo perfil. Algunas están orientadas al comercio internacional, mientras que otras responden principalmente a la demanda nacional o regional.

También destacó el crecimiento de las exposiciones en Asia y Asia Central, así como el desarrollo de encuentros especializados en mercados que buscan fortalecer sus cadenas de comercialización y servicios.

Desde esta perspectiva, la expansión de Automechanika refleja la diversidad de los mercados automotores y la necesidad de generar espacios comerciales adaptados a sus características.

Continúa en la pág. 68

ESPACIO DE PUBLICIDAD

MTA: Kits de distribución con bomba de agua



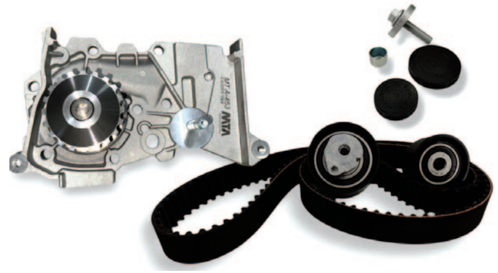
Una línea de productos completa, que permite realizar el recambio conjunto de los componentes de distribución de excelente calidad, con alternativas para diferentes aplicaciones para vehículos antiguos y modernos, nacionales e importados.

La vida útil de una bomba de agua puede variar entre los 50.000 y 80.000 kilómetros, dependiendo del estado general del vehículo y sus condiciones de uso. En aquellos automotores que tienen la bomba de agua dentro del circuito de distribución, se recomienda reemplazarla junto con la correa y los tensores.

Una correa que cumple los requerimientos del fabricante del motor, asegurando la duración y correcto funcionamiento bajo las condiciones de trabajo.

Actualmente, su catálogo también incluye kits con bomba de agua para aquellos vehículos en los que la bomba no forma parte del circuito de distribución. Esta alternativa permite adquirir los componentes en conjunto, ofreciendo una ventaja económica frente a su compra por separado.

Además, desde 2025, la línea cuenta con versiones que incorporan correa MTA del mismo compuesto que la pieza original, ampliando las alternativas disponibles para el mercado de reposición automotriz.■







Electrificación: una transición con diferentes velocidades

Uno de los ejes de la conversación fue la evolución de las tecnologías de propulsión y los cambios observados en las últimas ediciones de la exposición.

Gorbarán señaló que el escenario actual presenta diferencias respecto de años anteriores, cuando los vehículos completamente eléctricos concentraban gran parte de las expectativas de desarrollo.

"*Hoy el híbrido volvió a ser una realidad. El mundo va hacia la electrificación, pero va a otro ritmo*", sostuvo.

En su interpretación, China mantiene una posición de liderazgo en la creación de marcas y productos eléctricos, mientras que Europa y Estados Unidos continúan desarrollando alternativas híbridas junto con sus programas de electrificación.

Esta convivencia de tecnologías plantea nuevos desafíos para fabricantes, proveedores de autopartes y empresas vinculadas con el mantenimiento y la reparación.

Para Gorbarán, las diferencias en los ritmos de adopción tecnológica también se reflejan en la oferta presentada en Frankfurt, donde conviven soluciones destinadas a vehículos convencionales, híbridos y eléctricos.

La posventa frente a los cambios tecnológicos

La transformación de la industria no se limita a la fabricación de vehículos. También alcanza a los procesos de diagnóstico, reparación, mantenimiento y gestión de los servicios.

En ese sentido, Gorbarán destacó la diversidad de soluciones presentes en Automechanika Frankfurt, desde equipamiento para talleres y sistemas de pintura hasta software, aplicaciones tecnológicas y servicios especializados.

A esta oferta se suma una agenda de capacitación y conferencias que permite abordar los desafíos técnicos y comerciales del sector.

Para el presidente de Messe Frankfurt Argentina, la combinación de exposición comercial, innovación y formación profesional constituye uno de los principales atributos de Frankfurt como punto de encuentro internacional.

El directivo reconoció que el sector continúa atravesando un escenario de incertidumbre y volatilidad, aunque consideró que la feria mantiene su capacidad de reunir a los principales actores del negocio autopartista.

Argentina y Brasil ante los desafíos de la industria

La conversación también permitió vincular las tendencias internacionales con los debates que se desarrollan en el mercado sudamericano.

Gorbarán recordó que durante la última edición de Automechanika Buenos Aires se generó un espacio de intercambio entre representantes de terminales automotrices y fabricantes de autopartes de Argentina y Brasil.

El encuentro permitió abordar las perspectivas de la industria regional y analizar cómo los cambios tecnológicos y productivos pueden influir en su evolución durante los próximos años.

La articulación entre fabricantes de vehículos, proveedores y empresas de la posventa aparece así como uno de los temas de discusión para el desarrollo del sector.

Los próximos encuentros del sector

Finalmente, Gorbarán anticipó la continuidad de los espacios de intercambio y debate vinculados con la industria automotriz.

Entre las próximas actividades mencionó el **Seminario de la Industria Automotriz y la Reposición**, previsto para 2027, y la siguiente edición de **Automechanika Buenos Aires, programada para 2028**.

La agenda permitirá continuar el análisis de las tendencias internacionales y su impacto sobre la actividad automotriz y autopartista de la región.

En un contexto de cambios tecnológicos y comerciales, Gorbarán sintetizó el papel que conserva la exposición alemana:

"*Frankfurt sigue siendo el gran punto de encuentro de la industria autopartista mundial*".





ESPACIO DE PUBLICIDAD

Brasil alcanzó su mayor producción desde 2019

Esta nota es presentada por: TALLER TOTAL internacional

Por Taller Total Internacional // Fuente: ANFAVEA



La producción automotriz brasileña alcanzó en agosto las 271.200 unidades, el mayor volumen mensual desde octubre de 2019. El resultado representó un crecimiento del 6,8% respecto de julio y del 9,4% frente a agosto de 2025.

Entre enero y agosto se produjeron cerca de 1,9 millones de vehículos, un 8,5% más que en el mismo período del año anterior.

Sin embargo, el presidente de ANFAVEA, Igor Calvet, advirtió sobre la composición de ese crecimiento. Aproximadamente dos tercios del incremento registrado durante el año correspondieron a vehículos ensamblados en Brasil mediante esquemas CKD y SKD, a partir de conjuntos de piezas importadas. Solo un tercio del aumento correspondió a vehículos de fabricación nacional integral.

El mercado interno sostuvo la actividad

Durante agosto se patentaron 275.100 vehículos, un 1,6% menos que en julio debido, entre otros factores, a la menor cantidad de días hábiles. Frente a agosto de 2025, en cambio, el mercado creció 22,1%.

El acumulado de los primeros ocho meses alcanzó 1,975 millones de unidades, con un incremento interanual del 18,4%. La barrera de los dos millones de patentamientos fue superada durante los primeros días de septiembre.

Las exportaciones continúan en baja

El comercio exterior presentó un escenario diferente. Durante agosto se exportaron 39.800 vehículos, un 2,2% más que en julio, pero un 31,7% menos que un año atrás.

Entre enero y agosto, las exportaciones acumularon una caída del 22,9%, afectadas, entre otros factores, por una reducción del 36,6% de los envíos hacia Argentina, principal destino externo de la industria automotriz brasileña.

En sentido contrario, las importaciones continuaron creciendo. En los primeros ocho meses alcanzaron 406.700 unidades, un 29,8% más que en 2025, con los vehículos procedentes de China representando más de la mitad del volumen importado.

Récord de participación para los electrificados

Los vehículos electrificados alcanzaron en agosto una participación récord del 24,4% sobre los patentamientos totales. Dentro de ese universo, los modelos 100% eléctricos registraron 25.900 unidades.

En los primeros ocho meses se patentaron 372.000 vehículos híbridos y eléctricos, un 125,8% más que en el mismo período de 2025. Del total, el 39% correspondió a modelos producidos localmente, en su mayoría mediante esquemas CKD y SKD.

Los datos muestran así un mercado brasileño con crecimiento de la producción y de los patentamientos, pero con una mayor incidencia de vehículos importados y de unidades ensambladas localmente a partir de componentes provenientes del exterior.■

ESTRATEGIA AUTOMOTRIZ
Conocé en profundidad tu mercado con nuestras herramientas de investigación y análisis
comercial@estrategiaautomotriz.com +54 9 11 2456-3493

BTP®
Belt Tensioner Pulley
"DESDE HACE MAS DE 17 AÑOS FABRICANDO AUTOPARTES CON LA MAS ALTA TECNOLOGÍA PARA VEHICULOS NACIONALES E IMPORTADOS"
KITS DE DISTRIBUCION
TENSORES
KITS DE CADENA
Fernández D´Oliveira 3353 - Caseros - Buenos Aires - CP (1678) - TE: 011 47593496
www.tensoresbtp.com
info@tensoresbtp.com / ventas@tensoresbtp.com

ESPACIO DE PUBLICIDAD

Amortiguadores hidráulicos vs. amortiguadores de gas ¿Cuál es la diferencia?

Los amortiguadores pueden parecer similares, pero su rendimiento los distingue. Elegir el adecuado garantiza mayor seguridad, control y comodidad, especialmente en las rutas irregulares del país.

Comparación: Amortiguadores hidráulicos y a gas

Característica	Hidráulico (Aceite)	A gas (Nitrógeno)
Funcionamiento	Solo el aceite amortigua oscilaciones	Combinan aceite y gas
Reacción al movimiento	Respuesta más suave, progresiva	Reacción más rápida y firme
Comodidad de manejo	Mayor confort en caminos irregulares	Mayor estabilidad en curvas
Cavitación	Puede formar de burbujas de vapor	Gas presurizado antiespuma
Durabilidad	Reducida, con uso continuo/extremo	Alta resistencia bajo esfuerzo
Aplicación recomendada	Para uso urbano o conducción suave	Para autos exigentes o deportivos
Precio	Generalmente más económicos	Suelen ser más costosos



¿SABÍAS QUE?

La formación de espuma (cavitación) en el aceite de los amortiguadores hidráulicos provoca una pérdida de potencia de amortiguación del 30 al 40%, especialmente en condiciones de calor extremo o terrenos accidentados.

GSP LATIN AMERICA

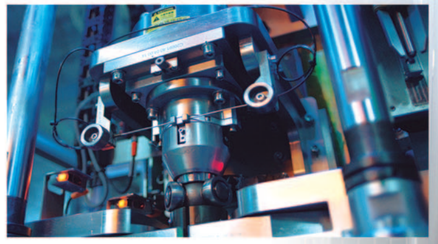
TIPS para ofrecer nuestros amortiguadores a tus clientes

Solución Completa GSP | www.gsplatinamerica.com

Tecnología de vanguardia para un rendimiento superior

GSP LATIN AMERICA

Fabricadas con precisión y materiales premium. Calidad presente en cada pieza.



GSP integra robótica, maquinado CNC y procesos estrictos de calidad. Desempeño comprobado y rendimiento garantizado en cualquier condición.



Rendimiento Impulsado por la Calidad

Explora nuestras líneas y la tecnología detrás de su fabricación

ISO 14001 ISO 45001 IATF 16949

ESPACIO DE PUBLICIDAD

Wolf Lubricantes: soluciones para motores y transmisiones

Esta nota es presentada por:

Tecnología, cobertura y lubricantes específicos para las necesidades del parque automotor actual.

Los vehículos modernos son cada vez más sofisticados. Las diversas tecnologías de motorización, las normativas de los fabricantes y los sistemas de transmisión cada vez más complejos están transformando las necesidades de lubricación. Hoy, elegir el aceite adecuado va mucho más allá de seleccionar una viscosidad: se trata de utilizar un producto desarrollado para responder a los requisitos técnicos específicos de cada vehículo.





WOLF LUBRICANTS EN CIFRAS

70 años de experiencia	**100% hecho en Bélgica**	**300+ aprobaciones OEM**

OFFICIALTECH: desarrollada para las exigencias de los motores modernos

En el centro de la oferta de aceites de motor para vehículos livianos de Wolf se encuentra la gama **OFFICIALTECH**, que reúne lubricantes de alto rendimiento orientados a responder a los requisitos cada vez más específicos de los fabricantes de vehículos.

A medida que sigue evolucionando la tecnología de los motores, los fabricantes introducen especificaciones de lubricación cada vez más especializadas. Wolf desarrolla continuamente su portafolio **OFFICIALTECH** en línea con esta evolución, con soluciones que responden a requisitos de fabricantes internacionales y a los estándares más recientes de la industria.

La incorporación de **API SQ e ILSAC GF-7** en productos relevantes de la gama refleja este compromiso. Estos estándares elevan las exigencias de rendimiento en áreas como la protección contra la preignición a baja velocidad, el desgaste de la cadena de distribución, los depósitos a altas temperaturas y el control de lodos y barnices.

El fluido adecuado para cada tecnología de transmisión

El mismo nivel de especialización es clave en las transmisiones. El parque automotor actual integra diferentes tecnologías, desde cajas automáticas convencionales hasta transmisiones continuamente variables (CVT), de doble embrague (DCT) y manuales, cada una con requerimientos de lubricación específicos.

Wolf responde a esta diversidad con una completa gama de más de 20 fluidos para transmisiones automáticas, desarrollados para cubrir distintas aplicaciones y exigencias de los fabricantes.

Dentro de esta oferta destacan soluciones especializadas como **WOLF OFFICIALTECH DCT FLUID, WOLF OFFICIALTECH CVT FLUID y WOLF OFFICIALTECH ATF D VI**, proporcionando una respuesta adaptada a las diferentes tecnologías presentes en el mercado.

Seleccionar el fluido correcto y realizar el mantenimiento correspondiente contribuye a prolongar la vida útil de la transmisión, optimizar la transferencia de potencia y ofrecer una conducción más suave. Para talleres y mecánicos, disponer de soluciones específicas ayuda a atender con confianza un parque automotor cada vez más diverso.

Encuentra todos los fluidos Wolf que necesitas a través de nuestros distribuidores autorizados en Argentina: Rural Santa Fe y Etman.

Para más información, visitar www.wolflubes.com



ENCONTRANOS A TRAVÉS DE NUESTROS SOCIOS

Motores Diesel - Evolución

Autor: Módena Claudio ©



Motor V8 con inyección directa de gasoil de alta presión, con sistema “Common rail”, turbo-intercooler con gestión electrónica EDC Đ Man.

El sistema “Common rail” de inyección de gasoil es de alta presión, y responde perfectamente a las necesidades de los motores gasoleros actuales. Las altas presiones, los veloces tiempos de respuesta, y la adopción precisa de la inyección a las necesidades del motor (velocidad y estado de carga), hacen que los propulsores de ciclo Diesel sean más económicos, más potentes, y más limpios.

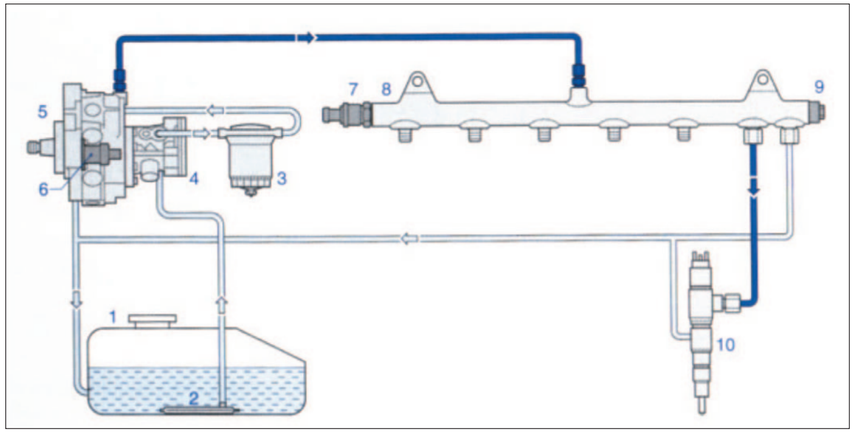
Cabe señalar que, desde la fabricación de la primera bomba inyectora –realizada en serie– en el año 1927, por la firma R. Bosch, los sistemas de inyección han evolucionado de manera permanente.

Actualmente, los motores gasoleros son utilizados en diferentes versiones, como ser: en vehículos comerciales e industriales (camiones, ómnibus) del tipo pesado, y vehículos comerciales livianos (utilitarios y furgones). También tienen aplicación en el sector agrícola, de la construcción vial, y otros sectores.

A nivel internacional, las reglamentaciones contra la contaminación atmosférica (gases de escape), y la acústica (ruidos), son cada día más estrictas. Por otra parte, las terminales automotrices y los fabricantes de motores buscan afanosamente dis-

Continúa en la pág. 78





Sistema de inyección directa “Common rail”, para vehículos comerciales, con bomba de alta presión CP3 Ð Bosch. 1. Dep—ósito de gasoil. 2. Filtro previo. 3. Filtro de gasoil. 4. Bomba de engranajes de alimentación previa. 5. Bomba de alta presión CP3. 6. Unidad de dosificación. 7. Sensor de presión del “Common rail”. 8. “Common rail”. 9. Válvula limitadora de presión. 10. Electroinyector.

minuir el consumo de gasoil. Todo esto significa nuevos desafíos para los sistemas de inyección Diesel.

Es sabido que, en la actualidad, la inyección de gasoil debe efectuarse con presiones que van desde 350 a 2.000 bares, dentro de la cámara de combustión, dosificando el caudal de combustible con mucha exactitud. Lo importante es lograr una mezcla correcta, una buena preparación, y la finalidad es alcanzar una combustión completa.

El reglaje mecánico de los sistemas de inyección está siendo reemplazado por el control electrónico Diesel, del inglés Electronic Diesel Control, EDC, (vehículos de transporte de carga y pasajeros).

El sistema de alimentación de gasoil

El sistema de inyección “Common rail” de los motores Diesel de los vehículos comerciales livianos se diferencian poco del usado en los automóviles. Con respecto a la prealimentación del gasoil, la misma se concreta por medio de bombas eléctricas de alimentación o bombas de combustible de engranajes.

En los sistemas “Common rail” para vehículos comerciales pesados, se usan en forma exclusiva las bombas de engranajes, para alimentar de combustible a la bomba de alta presión. La bomba de alimentación está unida a la bomba de alta presión, en algunas aplicación está montada en el motor.

El aspecto del filtrado de gasoil usa un filtro de depuración fina que va montado del lado de la presión.

En cuanto a la alimentación en la zona de baja presión, es de importancia que el combustible tenga una determinada presión de suministro, en toda condición de servicio. Es de importancia considerar que, en algunas aplicaciones, se realiza el enfriamiento del retorno de gasoil. El sistema de alimentación básico “Common rail” tiene los siguientes componentes:

- El depósito de gasoil
- Filtro previo
- Enfriamiento de la unidad de control (opcional)
- Bomba de alimentación previa
- Filtro de gasoil
- Bomba de combustible de baja presión
- Válvula reguladora de presión
- Enfriador del gasoil
- Tuberías de gasoil de baja presión

El depósito de gasoil

El mismo debe ser resistente a la oxidación, y con una estanquidad total, bajo valores de presión del doble de los de servicio.

La sobrepresión que se genera en el depósito se debe eliminar en forma automática mediante válvulas de seguridad. No se debe derramar gasoil, en caso de tomar curvas o de choques, por la boca de carga, ni por otros dispositivos de compensación de presión.

Las tuberías o canalizaciones de gasoil

En la zona de baja presión pueden usarse, además de tubos de acero, tubos flexibles de difícil combustión. Las tuberías deben estar dispuestas de forma que puedan evitarse las fallas mecánicas, evitando el goteo o la evaporación debido a las fugas. Todas las canalizaciones de gasoil deben estar protegidas contra las altas temperaturas para no afectar el funcionamiento. La alimentación de gasoil no puede realizarse por gravedad.

El filtro de gasoil

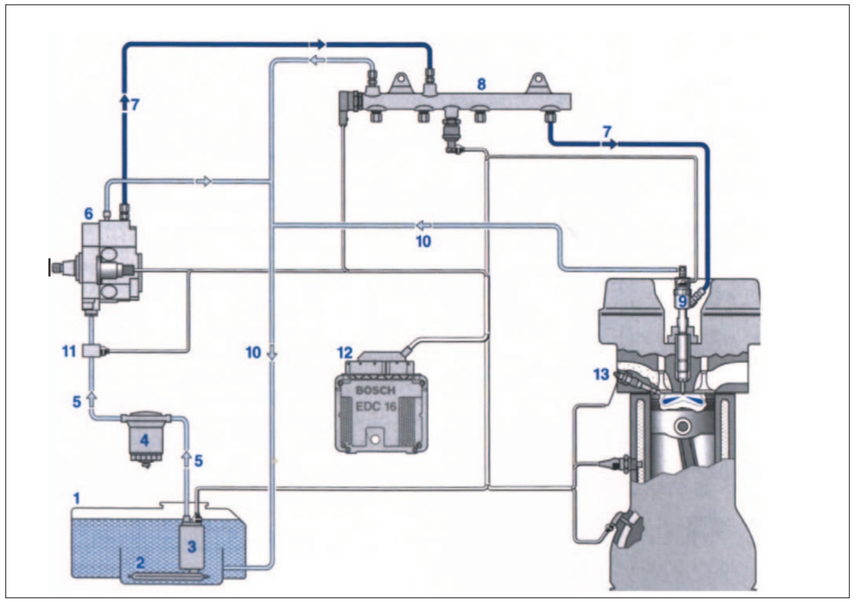
Los sistemas de inyección fabricados con mucha precisión para los motores Diesel, reaccionan sensiblemente a los combustibles contaminados o con impurezas.

Continúa en la pág. 80

ESTRATEGIA AUTOMOTRIZ
Conocé en profundidad tu mercado con nuestras herramientas de investigación y análisis
comercial@estrategiaautomotriz.com
+54 9 11 2456-3493



Tené todo bajo control
Amortiguadores Originales Volkswagen
Ayudan a mantener la estabilidad, seguridad y confort con la calidad Volkswagen.
IMAGEN NO CONTRACTUAL. LAS CARACTERÍSTICAS Y PRESTACIONES DE LOS AMORTIGUADORES PUEDEN VARIAR SEGÚN MODELO, CONDICIONES DE USO, MANTENIMIENTO E INSTALACIÓN. CONSULTE COMPATIBILIDAD, ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y CONDICIONES DE GARANTÍA EN UN CONCESIONARIO OFICIAL VOLKSWAGEN. PARA MÁS INFORMACIÓN CONSULTE EN WWW.VOLKSWAGEN.COM.AR. VOLKSWAGEN ARGENTINA S.A., CUIT 30-50401884-5, AV. DE LAS INDUSTRIAS N° 3101, GENERAL PACHECO, PROVINCIA DE BUENOS AIRES.



Sistemas “Common rail” básico de inyección directa: 1. Depósito de gasoil. 2. Filtro previo. 3. Bomba de alimentación previa. 4. Filtro de gasoil. 5. Tuber’as de gasoil de baja presión. 6. Bomba de alta presión. 7. Tuber’as de gasoil de alta presión. 8. “Common rail”. 9. Inyector. 10. Tubería de retorno de gasoil. 11. Sensor de temperatura del gasoil. 12. Unidad de control. 13. Bujía incandescente.

El filtro de gasoil debe efectuar lo siguiente:

– Reducir las impurezas que tienen forma de partículas, para evitar una erosión.

– Separar el agua libre y emulsionada, del gasoil, para evitar problemas por oxidación.

Cabe señalar que el filtro de gasoil debe ser el correcto para el sistema de inyección que corresponde.

La bomba de gasoil

La bomba succiona el combustible del depósito, y lo manda en forma continua a la bomba de alta presión. Parcialmente, cuando se trata de un sistema “Common rail”, la bomba de gasoil se integra con la bomba de alta presión.■



mercado libre

EL ALIADO N°1 DE LOS TALLERES PARA COMPRAR REPUESTOS AL MEJOR PRECIO.

TODAS LAS CATEGORÍAS EN UN SOLO LUGAR

Frenos · Suspensión · Filtros · Baterías
Encendido · Motor · Aceites · Neumáticos

ENVÍOS EN EL DÍA
sin frenar el trabajo

PRECIOS MAYORISTAS
en todas las categorías

CUOTAS SIN INTERÉS
financiá con Mercado Pago

Escaneá y comprá al por mayor en
mercadolibre.com.ar/l/b2bmla

TE ESPERAMOS EN
EXPO. MECÁNICO
17 de octubre de 2026
UNSAM · Buenos Aires

CON NOSOTROS, TU TALLER CRECE

mercado pago

Mercado Libre y Mercado Pago, sponsors oficiales de Expo Mecánico 2026.

ESPACIO DE PUBLICIDAD

La posventa sostiene la estabilidad, con diferencias entre regiones y segmentos

Así lo revela el último Estudio de Sensibilidad de Actividad de la Posventa, elaborado por Estrategia Automotriz, que analizó la percepción de Colocadores, Mecánicos y Puntos de Venta/Casas de Repuestos de todo el país.

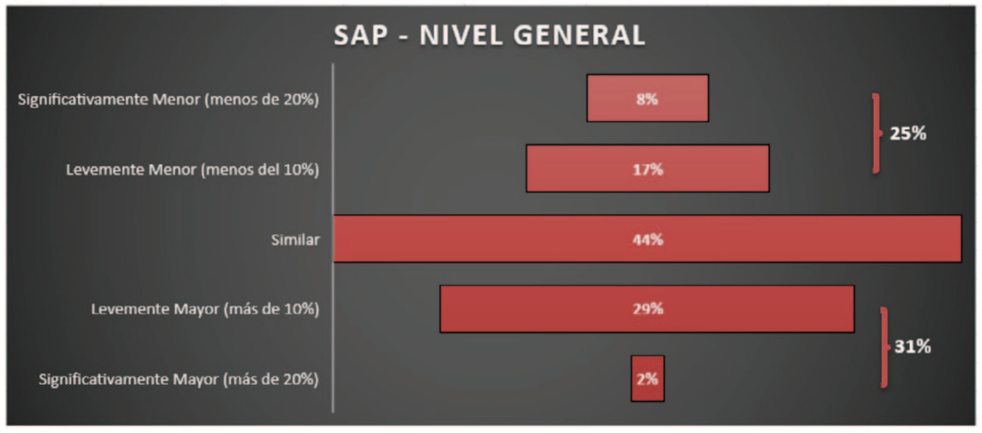
ESTRATEGIA AUTOMOTRIZ

Fuente: Estrategia Automotriz
Área de Consultoría y Estudios de Mercado

La actividad de la posventa automotriz muestra en septiembre un escenario en el que predomina la estabilidad, aunque los resultados presentan diferencias relevantes según la región y el tipo de operador.

A Nivel General, el 75% se mantuvo o mejoró

El dato general más destacado es que el 75% de los consultados declara mantener o incrementar su nivel de actividad, frente a un 25% que percibe una disminución. La respuesta más frecuente es la estabilidad, mencionada por el 44% de los participantes.



El resultado muestra que la mayoría logra sostener o mejorar su actividad, aunque la proporción que registra un crecimiento es menor que la que permanece estable. En conjunto, el relevamiento describe un mercado sin una tendencia uniforme de expansión.

ESTRATEGIA AUTOMOTRIZ
Conocé en profundidad tu mercado con nuestras herramientas de investigación y análisis
comercial@estrategiaautomotriz.com
+54 9 11 2456-3493

INYECTORES DIÉSEL SCHAEFFLER–VITESCO

La calidad del equipo original, ahora en el aftermarket.



vitesco TECHNOLOGIES

Desde octubre de 2024, Vitesco Technologies forma oficialmente parte del Grupo Schaeffler. Como resultado de esta integración, nace la línea de Inyectores Diésel Schaeffler Vitesco, desarrollada bajo los más altos estándares de calidad de equipo original e incorporando tecnología de inyección múltiple para un funcionamiento preciso, silencioso y eficiente, con presiones de hasta 2.500 bar.

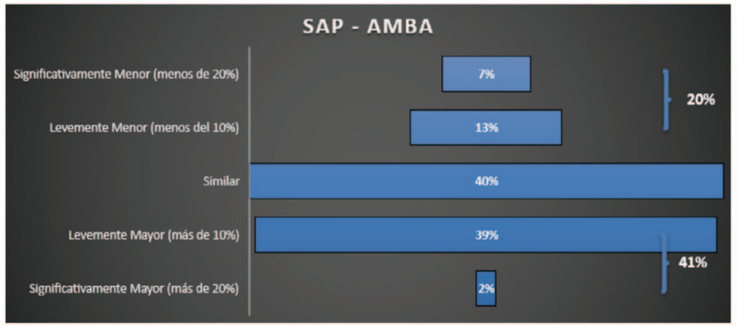
¿El resultado? Menor consumo de combustible y una solución de reparación confiable, respaldada por toda la experiencia y el conocimiento técnico de Schaeffler.

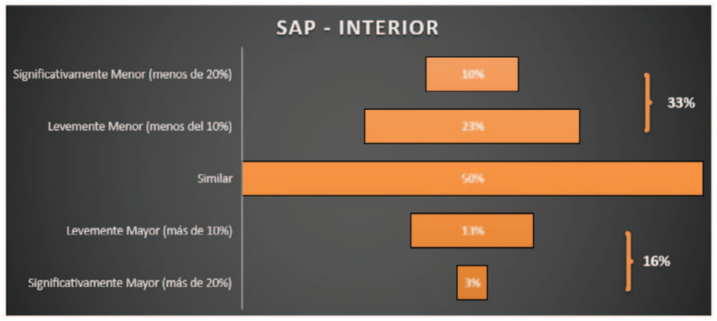
vehiclelifetimesolutions.schaeffler.com.ar

SCHAEFFLER

El análisis regional también aporta diferencias importantes.

En AMBA, el 81% de las empresas declara una actividad similar o superior a la registrada anteriormente, mientras que el 20% manifiesta una disminución. La región presenta el indicador más alto de estabilidad o mejora entre las dos zonas analizadas.



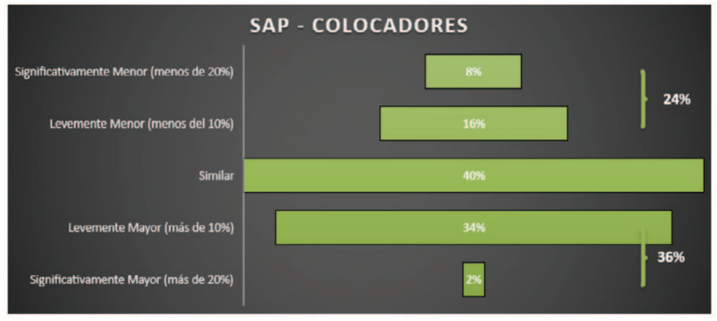


En el Interior del país, el 66% manifiesta mantener o mejorar su actividad, mientras que el 33% registra una caída. En esta región, la respuesta más frecuente es la estabilidad, que alcanza el 50%, aunque las menciones de disminución superan a las de crecimiento.

La comparación entre ambas regiones muestra un comportamiento dispar: AMBA presenta una mayoría más amplia que sostiene o incrementa su actividad, mientras que en el Interior el peso de las respuestas negativas es mayor.

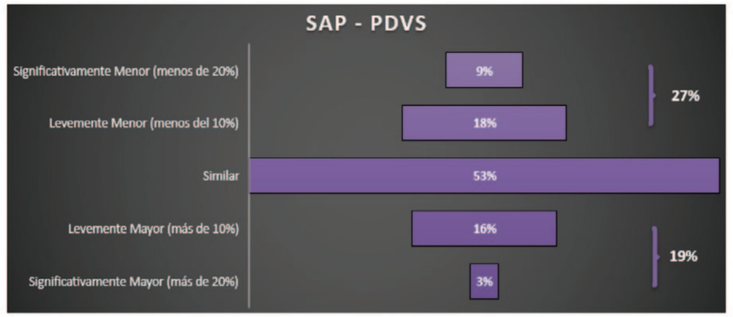
Y cómo fué la actividad en cada eslabón?

Entre los Colocadores, el 76% de los consultados sostiene o mejora su nivel de actividad, mientras que el 24% informa una disminución. La respuesta más frecuente es la estabilidad, con un 40%, seguida por un 34% que declara una mejora leve.



El segmento presenta así un balance mayoritariamente estable o positivo, aunque las respuestas de crecimiento no alcanzan a compensar por completo la proporción de operadores que informan una caída.

Entre los Puntos de Venta y Casas de Repuestos también predomina la estabilidad.



En este segmento, el 72% de los consultados mantiene o incrementa su actividad. La estabilidad representa el 53% de las respuestas, mientras que el 27% señala una disminución.

Los resultados muestran un canal comercial con una mayoría que sostiene o mejora su nivel de actividad, aunque las respuestas de crecimiento son más moderadas que las de estabilidad.

Conclusiones

En conjunto, el relevamiento de septiembre presenta un panorama heterogéneo.

A nivel general, el 75% de los participantes declara mantener o incrementar su actividad. AMBA muestra el balance más favorable, con un 81% de respuestas estables o positivas; le siguen Colocadores, con un 76%, y los PDV, con un 72%. En el Interior, ese porcentaje se ubica en el 66%.

La estabilidad aparece como el rasgo dominante del mercado, pero no implica una evolución idéntica para todos los actores. Las diferencias entre AMBA e Interior y entre los segmentos analizados refuerzan la necesidad de seguir de cerca la evolución de la demanda.

El informe también deja una señal de cautela.

A nivel general, una cuarta parte de los consultados informa una disminución de su actividad. En el Interior, ese porcentaje alcanza el 33%, el más alto entre las regiones y segmentos incluidos en el relevamiento.

El principal mensaje del Estudio de Sensibilidad de Actividad de la Posventa es que la estabilidad predomina, aunque convive con diferencias marcadas en la evolución de la actividad.

En este contexto, el seguimiento mensual de los indicadores permite identificar dónde se sostiene el trabajo y en qué segmentos persisten mayores dificultades

Consultas a comercial@estrategiaautomotriz.com

ESTRATEGIA AUTOMOTRIZ

ESPACIO DE PUBLICIDAD

Stellantis presentó seis concept cars en París

Esta nota es presentada por: TALLER TOTAL internacional

Por TALLER TOTAL INTERNACIONAL // Fuente: Stellantis



En el marco del evento “The Night Before”, celebrado en el Hangar Y de París, Stellantis presentó seis concept cars desarrollados bajo la dirección de Gilles Vidal, responsable de Diseño de Enlarged Europe.

Los prototipos anticipan propuestas de movilidad, diseño y tecnología de seis marcas del grupo, en línea con la estrategia FaSTLAne 2030, que contempla el lanzamiento de más de 50 productos hasta finales de la década.

Seis propuestas de diseño y tecnología

Alfa Romeo Cuorerosso: presenta una propuesta orientada a segmentos de vehículos de hasta 4,7 metros de longitud. Contempla una motorización V6 2.9 Full-Hybrid, tracción integral Q4, convertidor de par y eje de transmisión de fibra de carbono.

Citroën 2 CV Concept: reinterpreta el modelo histórico mediante una propuesta 100% eléctrica, concebida para fabricarse en Europa y con un precio objetivo de entrada de 15.000 euros.

DS F3VER: plantea una visión centrada en la personalización, la versatilidad y el diseño de la marca francesa.

FIAT Multiplay: propone una arquitectura configurable inspirada en el clásico Multipla, que combina características prácticas de una pick-up con el confort de un SUV.

Opel STX Concept: anticipa el lenguaje de diseño de los próximos modelos de serie de la marca. Este prototipo familiar incorpora una evolución de la firma luminosa Opel Vizor y elementos del Opel Compass.

Peugeot RCZ Vision: presenta una propuesta basada en una arquitectura derivada de la plataforma STLA One, con tecnología de dirección electrónica steer-by-wire, una evolución del puesto de conducción i-Cockpit®, volante Hypersquare® y un sistema de propulsión eléctrico de alto rendimiento.

Con estas seis propuestas, Stellantis expuso distintas líneas de desarrollo para sus marcas, que abarcan electrificación, nuevas arquitecturas de vehículos, sistemas de dirección y soluciones de diseño.■







DISTRIBUIDOR EN ARGENTINA
Hengst
CASTELLMAR


V8 - Audi A8


V8 TDI - Audi A8


V8 - VW Phaeton

ventas@castellmar.com.ar
Av. Juan B. Justo 4476 (1416) Capital Federal
Telefax: 011 4585 1222

PERFECTO
La mayor variedad en abrazaderas para el automotor.


TURBO E INTERCOOLER


SUPER PRESION


CAÑO DE ESCAPE


FUELLES HOMOCINÉTICA Y CAJAS DE DIRECCION

Desde 1968 crecimos y seguimos mejorando para seguir líderes en los distintos mercados fabricando un producto PERFECTO



(54 11) 4629-9937 • perfecto@abrazaderas.net • www.abrazaderas.net
Establecimiento Metalúrgico Power S.A.
Tres Arroyos 1216- (1706) Haedo Norte - Buenos Aires
ISO 9000
INDUSTRIA ARGENTINA

Energía Alternativa

Motorización híbrida: tecnología y funcionamiento

Nuvolari Enzo ®

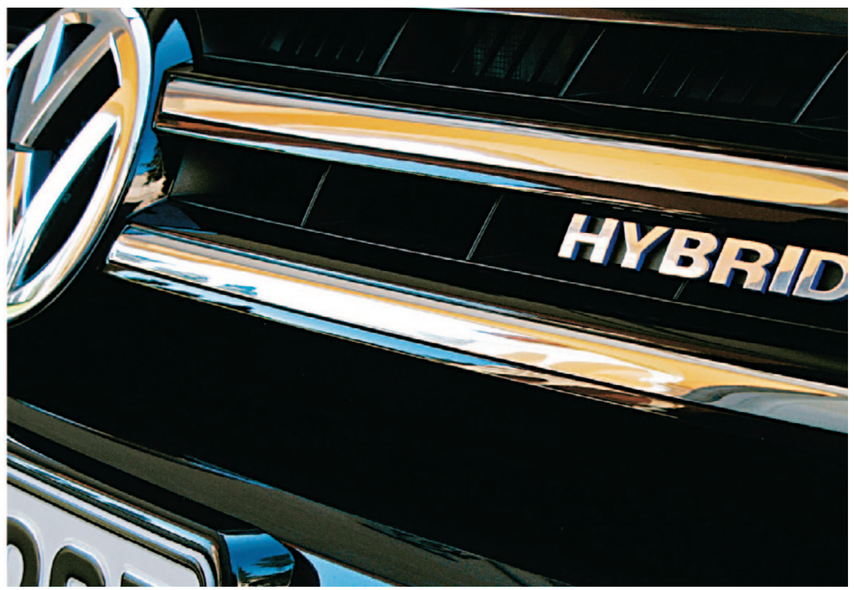


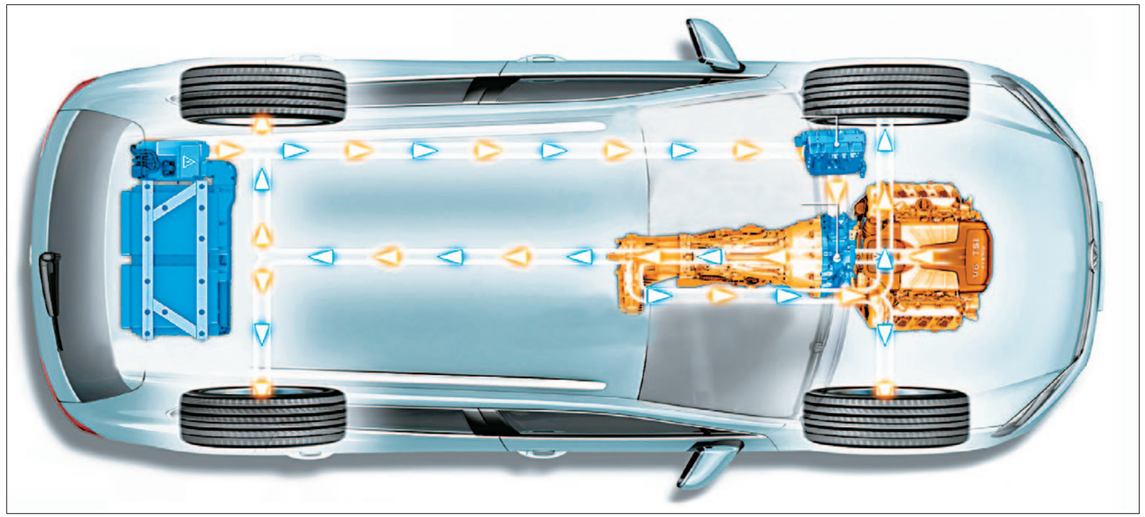
Desarrollo del modelo Touareg Híbrido - Volkswagen

Está claro que la casa alemana Audi-Volkswagen, está dispuesta a ocuparse seriamente de los automóviles con tecnología híbrida. Tal es el caso del pequeño A1 de Audi, equipado con un motor turbo de nafta/gasolina acoplado a un motor eléctrico, al que se le agrega el modelo A3. Por el lado Volkswagen, existe un modelo Golf Híbrido y el modelo Touareg siempre dispuesta la empresa a trabajar en el terreno de las motorizaciones alternativas.

Teniendo en cuenta, el criterio que los vehículos híbridos –en tiempos no muy prolongados– jugarán un papel importante, en la estrategia de los motores. Según Volkswagen, se sabe que el futuro del automóvil, pertenece a la tecnología eléctrica, y que el primer auto a pila construído en gran serie, será comercializado cerca del año 2020, usando como base un modelo del tipo “Citycar”.

Lógicamente se estará pensando en modelos como el Smat, el “Topolino” de FIAT, el UP y otros similares, entre los cuales seguro habrá un modelo de Audi. Cabe señalar, que hay empresas alemanas que han firmado acuerdos con firmas japonesas, por ejemplo con Sanyo, para fabricar las baterías de Ion-Litio, y con Toshiba para producir los componentes mecánicos de los nuevos motores eléctricos.





Sin embargo, un importante obstáculo a superar, es el alto costo de desarrollo de las pilas de última generación.

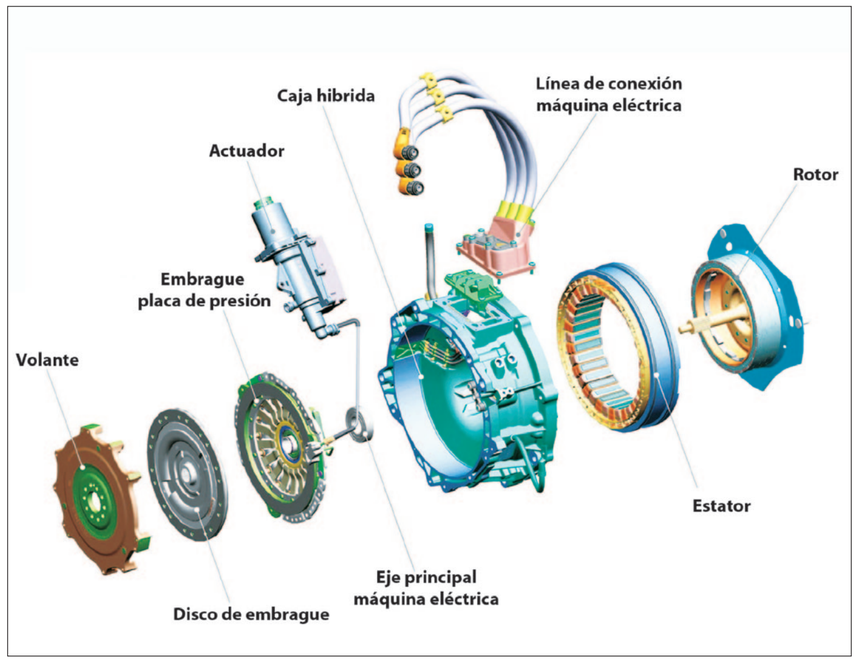
En la actualidad, el KW/hora tiene un alto precio, pero el objetivo del Grupo Audi/VW, es perfeccionar la tecnología, al punto de disminuir el costo, a un tercio, en el mediano plazo.

Según el criterio del grupo de Audi-Volkswagen, si una batería de litio funciona perfectamente en una computadora o en un teléfono celular, es debido a que su vida promedio no llaga a los cinco años, sin embargo la batería para un automóvil deberá de la electricidad de alta tensión, las firmas alemanas recorrerán diversos caminos, Volkswagen por ejemplo, para SEAT tiene desarrollado una versión “híbrida” para su modelo Ibiza, pero no se habla de una versión de “auto eléctrico”.

El módulo “híbrido” más innovador, sobre el que trabaja el grupo es el denominado “Twin Drive”, y se aplica sobre el conocido modelo Golf, y está pensado en usarlo en todos los modelos medianos, entre los que se consideran las nuevas generaciones del modelo A3 de Audi.

El proyecto debería ya circular, y la versión turboDiesel, tendría además un generador y un motor eléctrico, de esta manera el prototipo, estaría en condiciones de recorrer 100 Km. con 2,5 litros de gasoil, para cubrir 50 Km. con el solo uso de la unidad eléctrica, a una velocidad máxima de 170 Km./h, la autonomía va a depender de la capacidad de las baterías de litio.

Continúa en la pág. 90





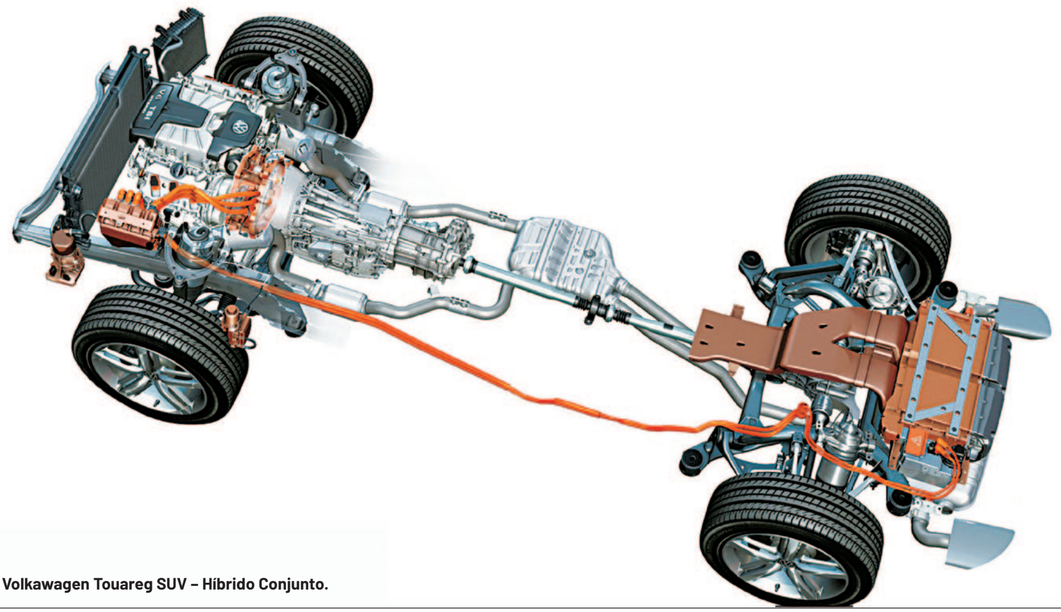
Volkswagen lanzó, el modelo Touareg con un motor V6 de 3 litros de cilindrada, asistida por un motor eléctrico de 38 KW, y por una transmisión automática de 8 relaciones. En este caso, las baterías son provistas por Sanyo, primera señal concreta de la alianza antes mencionada.

Con el lanzamiento del Audi A1, que va a dar origen a diferentes variantes, seguramente una será "híbrida". Respecto al Audi Sportback –presentado en el último Salón de París– con un motor de 1.4 litros a nafta/gasolina turbo, que suministra 150 CV de potencia, trabaja en tándem con un motor eléctrico de 20 KW. ubicado entre el motor térmico y la transmisión, y las baterías son de Ion-litio.

Según la casa alemana, con esta tecnología mencionada, aplicada al modelo A1 solo consumirá 3,9 litros cada 100 Km., y solo emitirá 92 gramos por Km. de CO2.

Sin embargo la tecnología "híbrida", es el camino hacia el auto "eléctrico", según los entendidos, y son dos puntas de una gran estrategia, que apunta a reducir las complejas emisiones de los nuevos modelos.

Pero no será este el auto del futuro. Se prevee, que habrá una mezcla de técnicas, en donde se seguirá utilizando el gas natural en sus distintas variantes (GPL, GNC y GNL), los biocombustibles de segunda generación (biometanol y bioDiesel), teniendo en cuenta al hidrógeno, y considerando el contínuo perfeccionamiento de los motores de combustión interna, de ciclo Otto y Diesel, que son una tecnología que dominará el mercado, por muchos años más todavía.■



Volkawagen Touareg SUV – Híbrido Conjunto.

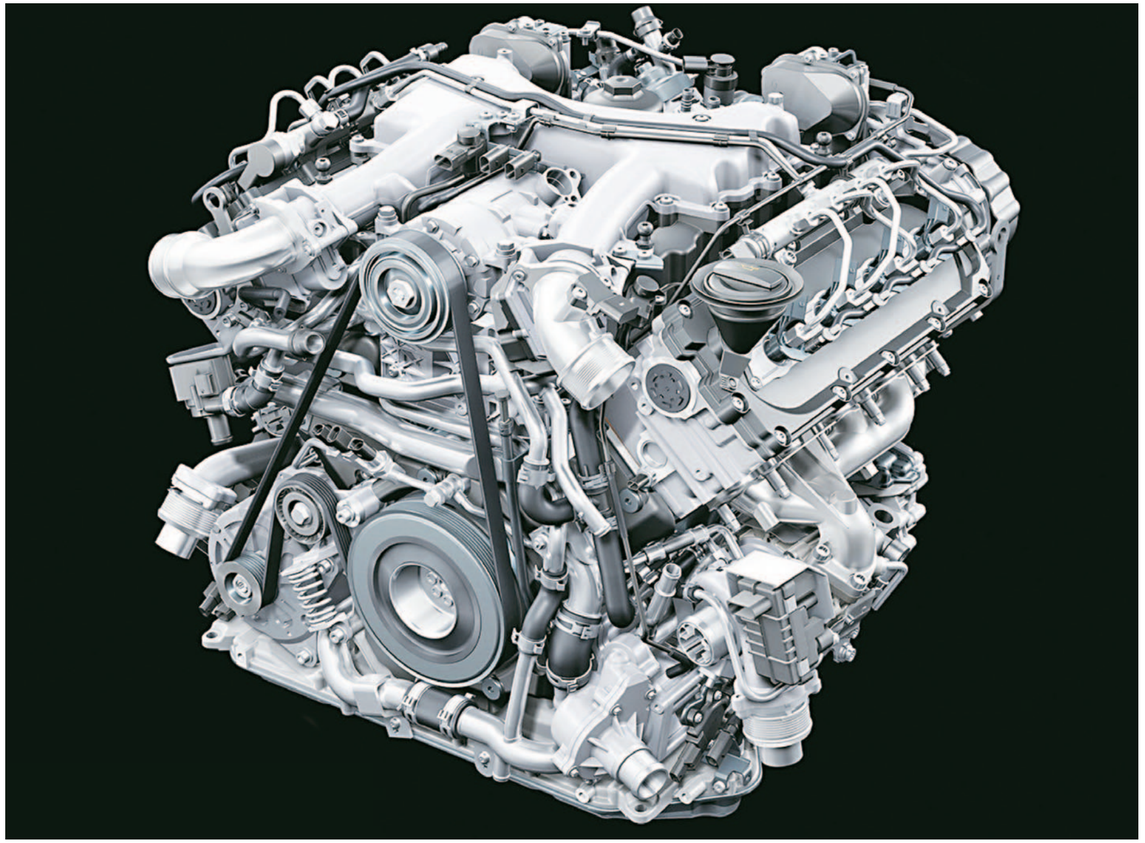


MOTORES

El Motor Diesel básico con “Common rail”

Parte 3

Autor: Nuvolari Enzo ©



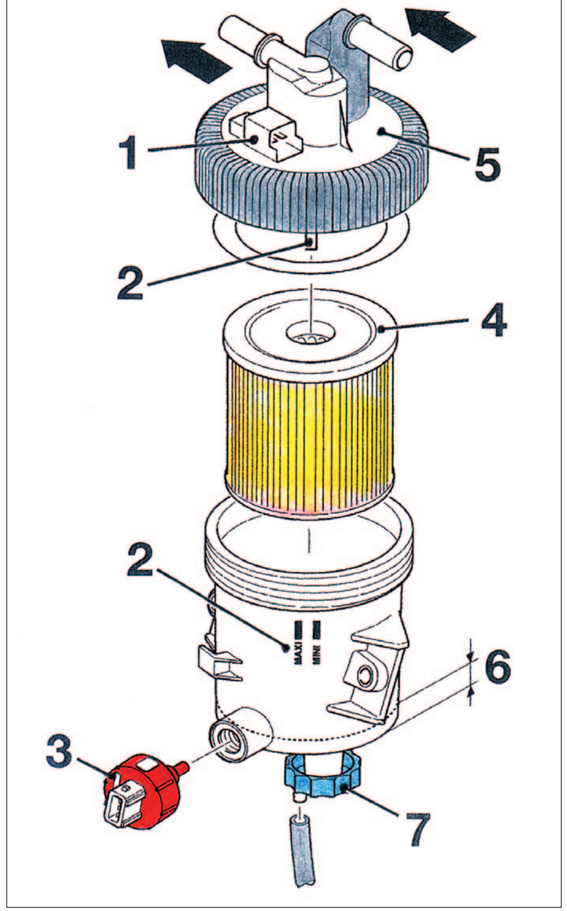
Motor de ciclo Diesel V8 TDI con sistema de inyección de gasoil “Common rail” - Audi.

En la primera parte de esta nota, los siguientes puntos tratados fueron: Introducción, El circuito de aire, Nociones del funcionamiento, La válvula EGR. (Recirculación de Gases de Escape), y la turbosobrealimentación con turbo TGV (Turbo de Geometría Variable).

En la segunda parte, los puntos tratados fueron lo sigue; El circuito de gasoil, la bomba de prealimentación, la bomba de alta presión, y el calentador.

En esta Parte 3, los temas son los siguientes; La bomba de alta presión, el regulador de caudal, y el regulador de presión.

ESTRATEGIA AUTOMOTRIZ
Conocé en profundidad tu mercado con nuestras herramientas de investigación y análisis
comercial@estrategiaautomotriz.com
+54 9 11 2456-3493

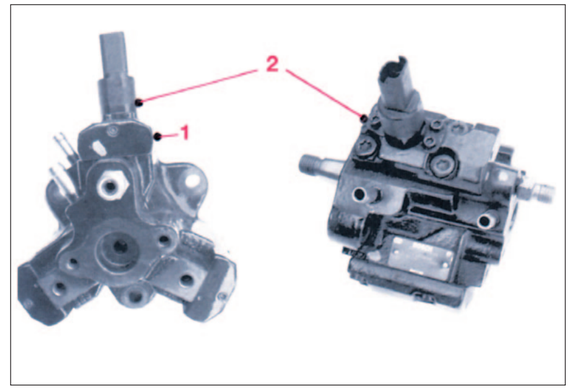


Detalle del filtro de gasoil: 1- conexión del calentador, 2- Marca de apriete. 3- Sensor de presencia del aire. 4- Elemento filtrante. 5- Calentador de gasoil integrada. 6- Agua de decantación (nivel). 7- Tornillo de purga de agua.

La Bomba de alta presión

La bomba de 3 pistones radiales, envía un caudal de gasoil hacia la rampa de inyección o “Common rail”.
La presión de la rampa, está determinada por el regulador de presión integrado a la bomba. Algunas bombas, poseen también un regulador de presión integrado, principalmente cuando la bomba de prealimentación no está sumergida. Actualmente, todas las bombas son de caudal variable gestionadas por el regulador.

El reglaje de la bomba, respecto al árbol de levas es necsario, no solo para sincronizar la inyección con la posición del pistón, sino para optimizar las variaciones de cupla del árbol de levas, con las de las bomba de alta presión. Se limitan así, las tensiones de la correa de distribución. Otra ventaja, es la de sincronizar las pulsaciones de caudal con las aberturas, con los orificios de los inyectores, a fin de disminuir las variaciones de presión.



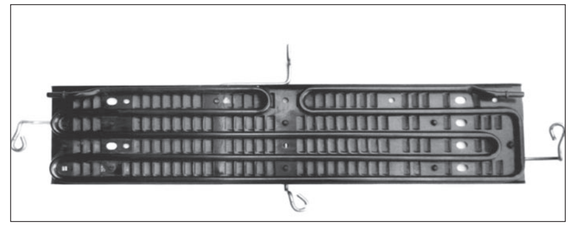
Bomba de alta presión de 3 pistones. El regulador de presión está ubicado en la parte trasera de la bomba. El cilindro 1 es desactivado electricamente, con el Ifin de limitar el caudal de salida. La electroválvula 2 deja entonces a la válvula de aspiración abierta.

El excedente de gasoil, retorna al depósito pasando por un enfriador con la finalidad de no elevar demasiado, la temperatura del gasoil en el depósito.

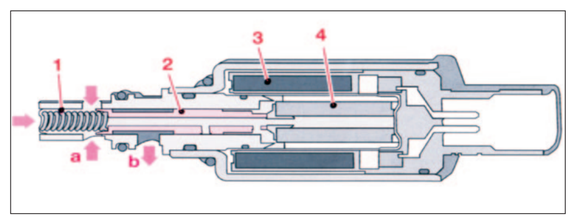
El regulador de caudal

Este componente está ubicado sobre la bomba de alta presión, y

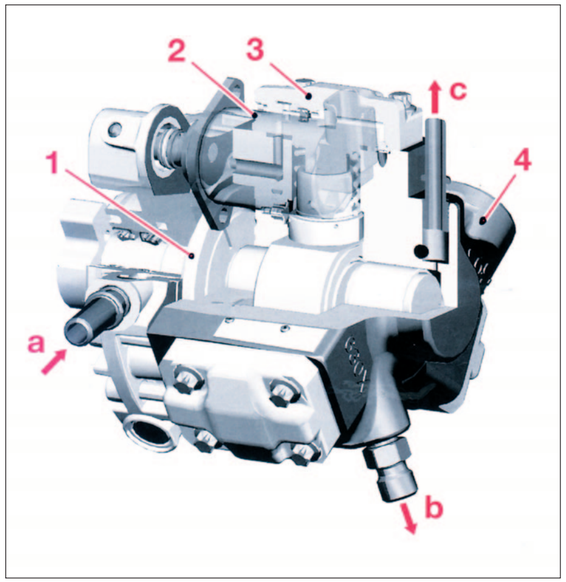
Continúa en la pág. 94



El enfriador de gasoil, hace descender la temperatura del mismo, antes de su retorno al depósito.



Funcionamiento del regulador de control volumétrico. El pistón 2 es empujado por esfuerzo del resorte 1 y por la presión del gasoil proveniente de la bomba de cebado. La electroválvula 3 es alimentada por la central de control RCO (Corriente variable), una fuerza electromagnética actúa sobre el inducido 4, y se opone al esfuerzo del resorte y de la baja presión. El desplazamiento del pistón, y por lo tanto el caudal de salida, es proporcional a la corriente eléctrica RCO.
En caso de no alimentación de esta electroválvula, la alimentación de gasoil hacia la bomba de HP es nula. a- Llegada a la bomba de cebado. (prealimentación) b- Salida de la bomba de alta presión HP.



Bomba de alta presión con bomba de transferencia integrada: 1- Bomba interna de transferencia. 2- Regulador de control volumétrico. 3- Elemento de la bomba de alta presión. 4- Electrovalvula de control de presión. a- Entrada de gasoil. b- Unión de alta presión hacia la rampa. c- Retorno de gasoil.

regula la cantidad de gasoil que ingresa. De esta manera, solo el volumen necesario será enviado hacia la rampa de inyección.

Para cada punto de funcionamiento, el caudal a enviar a la bomba de alta presión depende del caudal total inyectado, del caudal de fuga de los inyectores, y de un caudal de seguridad.

El caudal puesto bajo presión, está limitado también. La potencia mecánica necesaria es entonces menos importante.

El retorno de gasoil al depósito estaría reducido, el calentamiento del gasoil, debido a las fuertes variaciones de presión es menor.

El rendimiento global de la instalación, es entonces mejorado. La computadora de inyección, controla al regulador en circuito abierto aplicando una corriente eléctrica, bajo la forma de una Relación Cíclica de Apertura (RCA).

El valor de la corriente, depende del régimen del motor, de la demanda de caudal, y de la demanda de la presión real en el “Common rail”.

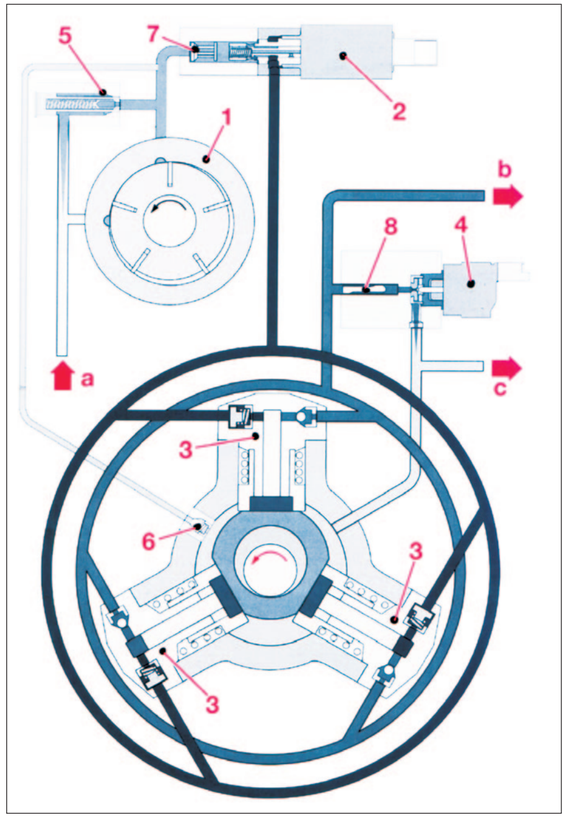
El regulador de presión

También se encuentra montado sobre la bomba de alta presión, pero se ubica debajo del circuito. Este componente determina la presión del gasoil en la rampa, en función de los datos de la computadora.

La misma comanda el regulador, en circuito cerrado, aplicando una corriente bajo la forma de RCA. El sensor de presión informa a la computadora para confirmar si los datos son exactos o no.

En caso que exista una diferencia, entre los datos y el valor medido por el sensor, la computadora asegura una corrección en el núcleo del regulador, hasta obtener la presión elegida para el regulador.

Est regulador juega igualmente, el rol de amortiguador de las pulsaciones debido a las variaciones de caudal, provocadas por cada pistón de la bomba y por cada apertura del inyector ■



Detalles interiores de una bomba HP. con bomba de cebado: 1- Bomba interior de transferencia de gasoil. 2- Regulador de control volumétrico. 3- Elemento de la bomba de alta presión. 4- Regulador de control de presión. 5- Válvula de sobrepresión. 6- Válvula de vaciado. 7- Filtro tamíz. 8- Filtro a discos. a- Entrada de gasoil. b- Unión de alta presión hacia la rampa. c- Retorno de gasoil.

ESPACIO DE PUBLICIDAD

DARSUR celebra los 70 años de KOYORAD

DARSUR, distribuidor exclusivo de KOYORAD en Argentina, acompañó a la marca japonesa en la celebración de su 70° aniversario en Automechanika Frankfurt 2026.

Encuentro en Automechanika Frankfurt

La feria, realizada del 8 al 12 de septiembre, fue el escenario del encuentro. Allí, los dueños de DARSUR visitaron el stand de KOYORAD y compartieron el festejo con el presidente y el CEO de la compañía, en un reconocimiento al vínculo que une a ambas empresas.

Presencia internacional y estándares de calidad

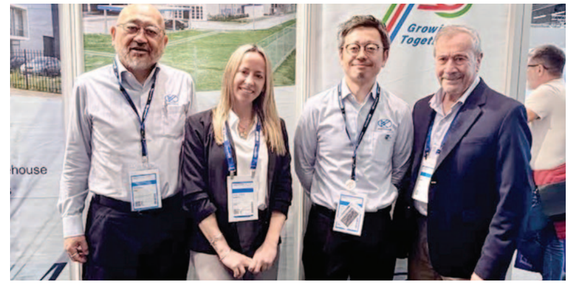
KOYORAD cuenta con plantas industriales en Japón, Indonesia, China y Myanmar, además de filiales comerciales en Estados Unidos y Singapur. Su producción parte de la selección de materiales de primer nivel y se lleva a cabo en plantas certificadas bajo la norma ISO 9001. Un respaldo que se traduce en productos confiables para el trabajo diario del taller.

Cobertura y asesoramiento en todo el país

DARSUR acerca la tecnología japonesa de KOYORAD a talleres y casas de repuestos de Argentina, con más de 200 radiadores y condensadores y aplicaciones para más de 25 marcas, entre ellas Volkswagen, Toyota, Hyundai, Nissan, Ford y Chevrolet. La propuesta se completa con asesoramiento técnico gratuito y envíos a todo el país en 24/48 hs.

Cita destacada

“70 años de excelencia en refrigeración. Cimentados en la confianza. Impulsados por la pasión.” - Lema del 70° aniversario de KOYORAD.



Takuma Ejiri, presidente de KOYORAD, y Kazumoto Ejiri, CEO de KOYORAD junto a Victoria Greco y Miguel Greco, dueños de DARSUR en Automechanika Frankfurt 2026.

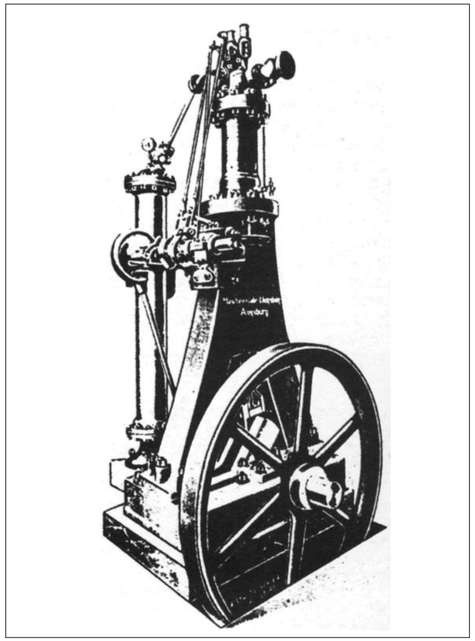


MOTORES

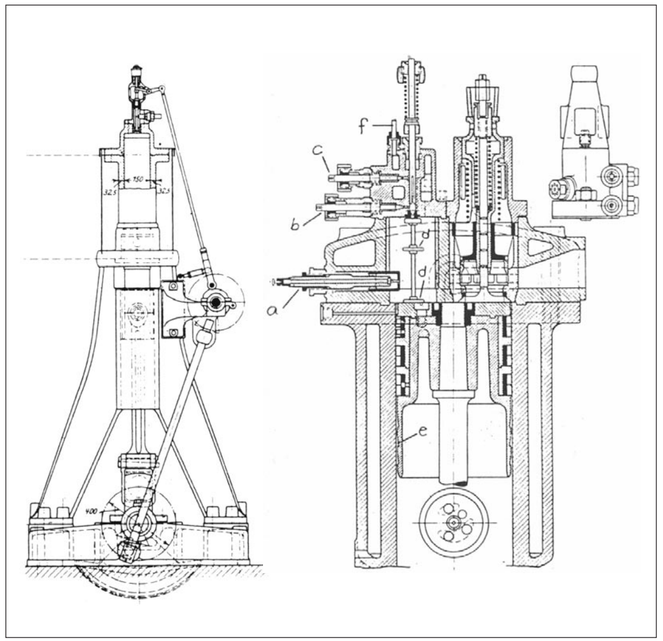
Motores Diesel - Evolución

Parte 2

Nuvolari Enzo ©



Primer motor Diesel "prototipo" construido en 1893 demostrando que el motor de combustión interna (MCI) de encendido por compresión era prácticamente posible.



Sección del primer motor construido por R. Diesel y corte transversal del cilindro del motor (desarrollo 1893/96).

2.2 - Evolución del motor Diesel

En 1907, el ingeniero L'Orange proyectó el primer motor Diesel de inyección mecánica para Deutz, quien construyó en 1917 un motor con Inyección Directa. Después de la Primera Guerra Mundial, la cual promovió la adaptació de motores Diesel sobre barcos de gran tonelaje y sobre submarinos, Peugeot en 1921 volvió a considerar el problema de adaptación del motor Diesel, construyendo un automóvil con dicho motor que efectuó el trayecto París-Burdeos-París sin mayores inconvenientes. Este fue el primer automóvil con motor Diesel, anterior al M. Benz, aunque no tuvo realización comercial.

En Alemania Hanomag, Krupp y Man; en Francia CLM y Renault; Saurer en Suiza; Cummins y Packard en Estados Unidos, fueron los primeros constructores que adoptaron el motor Diesel.

Desde 1945, es conocido el éxito de los vehículos incluso de los automóviles más específicamente, fabricados con motor Diesel, lo cual fue posible por la intervención de una bomba mecánica de inyección de combustible, con pistón ranurado, bien adaptada a las variaciones de carga y régimen de los motores automotrices.

Esta "Bomba Inyectora", debido a R. Bosch, permanece todavía como el modelo de base de las bombas actuales de inyección lineales.

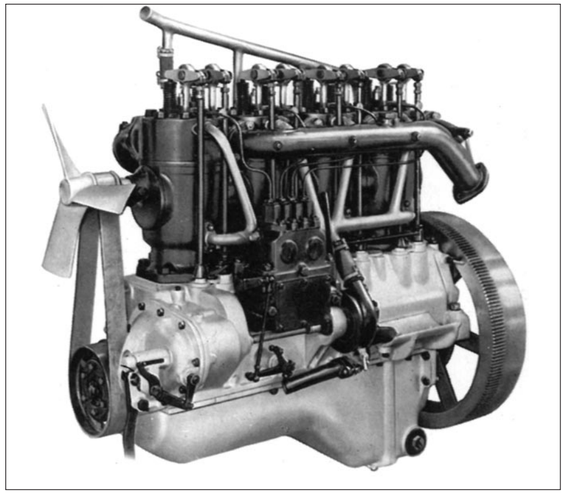
Desde 1940 hasta la fecha, tanto el motor Diesel como su sistema de inyección de gasoil han realizado grandes progresos técnicos.

Continúa en la pág. 98

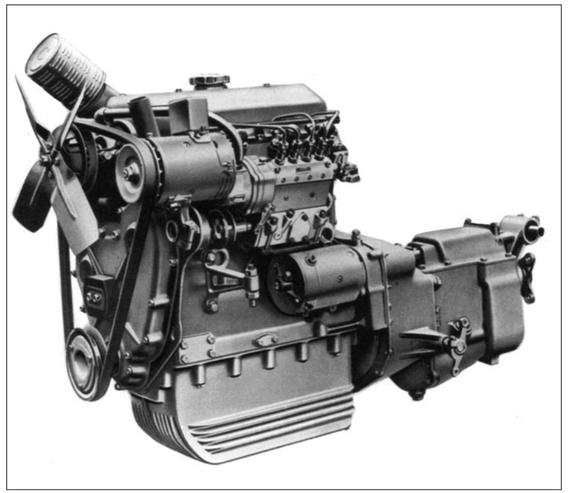


En la actualidad, los motores Diesel ubicados en el cofre del vehículo están cubiertos con paneles insonorizantes, y materiales absorbentes de ruidos que aislan al propulsor disminuyendo su rumorosidad - Fiat.





Primer motor de ciclo Diesel construido por Daimler Benz en 1923.



Motor Diesel de 4 cilindros y 1.8 litros construido por Citro'n en 1936.

2.3 - El motor Diesel en el automóvil

Sin dudas y a pesar de que diversas fábricas investigaban respecto a los motores Diesel, y a su aplicación en el automóvil "como Peugeot en 1921" el mérito de una tarea seria y profunda al respecto, corresponde a Mercedes Benz.

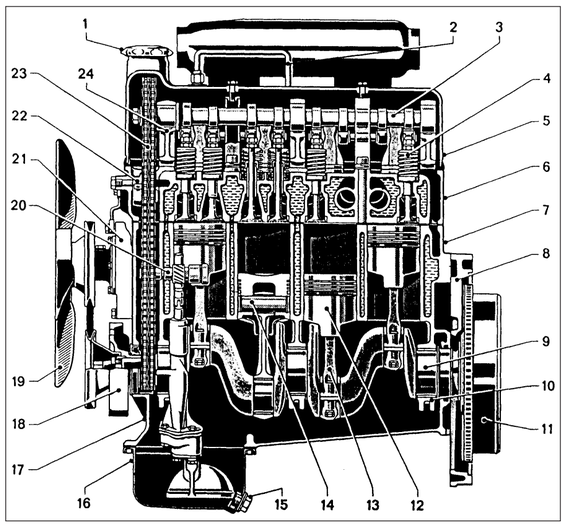
Utilizando un motor de 4 cilindros en línea y 2.600 cm3 de cilindrada, con inyección indirecta de gasoil con precámara, y un sistema de alimentación R. Bosch, Mercedes presenta su modelo 260 D en el Salón de Berlín de 1935. Este automóvil es considerado el primer automóvil Diesel fabricado en serie. Dicho motor era realmente un Diesel rápido ya que suministraba 45 CV de potencia a un régimen de 3.000 rpm, rápido de acuerdo a la época.

Posteriormente Mercedes Benz fabrica otros automóviles de éxito como el 170 D y su sucesor el 180 D que es presentado en 1953.

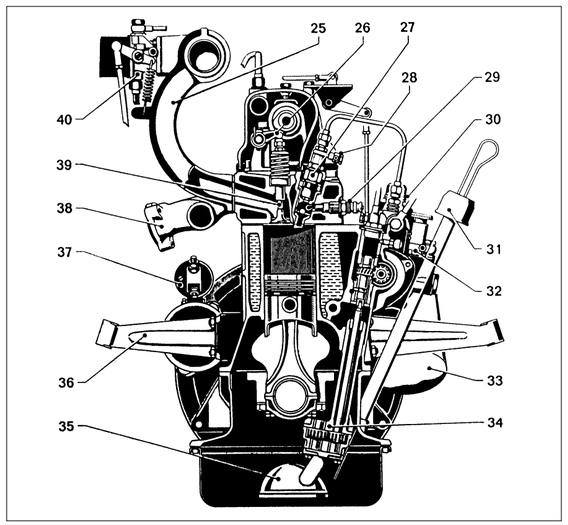
Por su parte Fiat, en el salón de Turín también en 1953, presenta su modelo 1.400 Diesel, con un motor de 40 CV de potencia y 3.200 rpm.

A todo esto, cabe destacar que la firma Peugeot presenta un vehículo especial de récord del tipo monoplaza, basado en la versión cabriolet del modelo 404.

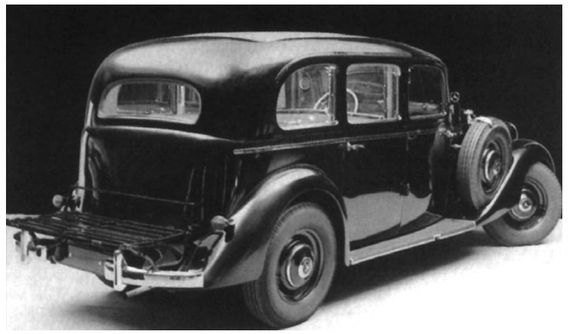
Esto se da en el año 1965, y en la pista de Montlery en Francia bate tres récords; de 5.000 millas; de 10.000 Km y de las 72 horas, a un promedio superior a los 160 km/h.



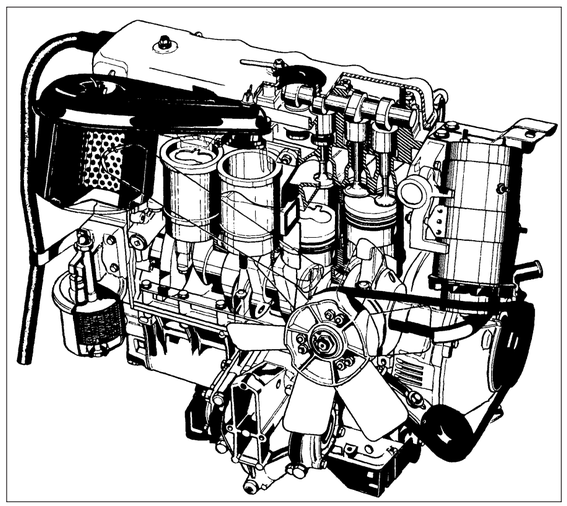
Corte longitudinal de un motor Diesel de 4 cilindros - Mercedes Benz. 1. Tapa de carga de aceite. 2. Tubo de lubricación. 3. Arbol de levas. 4. Resorte de válvulas. 5. Tapa de válvulas. 6. Tapa de cilindros. 7. Block cilindros. 8. Volante motor. 9. Cigüeñal. 10. Bancada trasera. 11. Volante motor. 12. Pistón. 13. biela. 14. Perno de pistón. 15. Tapón de vaciado de aceite. 16. Cárter inferior de aceite. 17. Cárter superior. 18. Amortiguador de vibraciones del cigüeñal. 19. Ventilador del sistema de enfriamiento. 20. Eje comando de la bomba de aceite. 21. bomba centrífuga de agua. 22. Tensor de la cadena de distribución. 23. Cadena de distribución. 24. Apoyo del árbol de levas.



Corte transversal de un motor de ciclo Diesel del año 60, de 4 cilindros, con inyección indirecta de gasoil y precámara de turbulencia - Mercedes Benz. 25. Conducto de admisión. 26. Balancín. 27. Inyector de gasoil. 28. Tubo de alimentación de gasoil. 29. Bujía de precalentamiento. 30. Bomba de inyección lineal. 31. Varilla de nivel de aceite. 32. Bomba de alimentación y cebado. 33. Filtro de aceite. 34. Bomba de aceite. 35. Filtro pescador de aceite. 36. Soporte de motor. 37. Solenoide del motor de arranque. 38. Múltiple de escape. 39. Válvulas. 40. Control de aire.



Primer automóvil fabricado en serie en 1935 con motor Diesel, M. Benz 260 D.



Motor Diesel de 4 cilindros con inyección indirecta de la década del 60, que equipaba al modelo 204 - Peugeot.

Para ello fueron utilizados dos motores; uno de 1.948 cm3 y otro de 2.163 cm3.

También Opel de Alemania se lanza a la conquista de récords, con el "Opel Diesel Rekordwagen" batiendo en el año 1972, el récord de Peugeot, con un motor de 4 cilindros de 2.068 cm3.

Este motor que entregaba 95 CV de potencia a 4.400 rpm, tenía la particularidad de ser turbosobrealimentado, y el automóvil alcanzó los 200 km/h, de máxima velocidad.

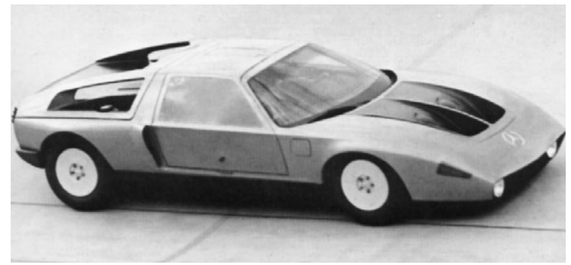
Posteriormente Mercedes Benz, realizó otras conquistas de récords con la Coupé C 111 equipada con un motor Diesel de 5 cilindros turbosobrealimentado, y en el circuito de Nardó en Italia, superó los 253 Km/h, en el año 1969.

en su œltima etapa la Coupé Mercedes Benz C 111, fue equipada con un motor Diesel de 5 cilindros en línea que erogaba una potencia de 230 CV a 4.400 rpm, turbosobrealimentado. Su velocidad récord fue de 322 Km/h en el año 1978.

A principios de la década del 80, la casa alemana Volkswagen construye lo que sería el automóvil Diesel más rápido del mundo, éste era el ARVW (Aerodynamic Research Volkswagen) equipado con un motor de 6 cilindros en línea de 2.400 cm3.

Con este motor, se lográ una potencia de 175 Cv y en el circuito italiano de Nardó alcanzó una velocidad máxima de 362 Km/h. El mismo, era un motor sobrealimentado con un turbo KKK y con intercambiador de calor aire-agua o intercooler ■





Automóvil de Récord Peugeot 404 Diesel atmosférico que en 1965 batió la marca de resistencia en pista a más de 160 km/h.
Auto de Récord M. Benz C 111 con motor de 5 cilindros Diesel turbo a más de 250 km/h en 1976.

ESTRATEGIA AUTOMOTRIZ
Conocé en profundidad tu mercado con nuestras herramientas de investigación y análisis
comercial@estrategiaautomotriz.com +54 9 11 2456-3493

ESPACIO DE PUBLICIDAD

Toyota proyecta invertir US$ 1.341 millones en Zárate

Por Negocios & Autopartes // Fuente: Ámbito

Esta nota es presentada por: Negocios & autopartes



Toyota avanza con un proyecto de inversión por US$ 1.341 millones para ampliar su operación industrial en Zárate, provincia de Buenos Aires, e incorporar la producción de un vehículo electrificado. La iniciativa obtuvo la aprobación para ingresar al Régimen de Incentivo para Grandes Inversiones (RIGI).

El plan contempla la construcción de una nueva planta de producción y tendrá una marcada orientación exportadora. De acuerdo con la información difundida sobre el proyecto, aproximadamente el 70% de la producción estará destinada a mercados externos, con exportaciones proyectadas en torno a US$ 1.280 millones anuales.

Continúa en la pág. 102























La inversión también contempla impacto sobre el empleo durante las distintas etapas del proyecto. Las estimaciones difundidas prevén alrededor de 3.600 puestos de trabajo durante la construcción y otros 2.600 durante la operación, considerando empleos directos e indirectos.

Una nueva etapa industrial en Zárate

La iniciativa permitirá sumar en la Argentina una nueva tecnología de motorización. Toyota comunicó que el proyecto está orientado a la producción de un vehículo electrificado, aunque todavía no confirmó públicamente el modelo que será fabricado.

Por ese motivo, sacaría completamente la referencia a la próxima generación de Hilux que puso Jorge. En este momento es una versión del sector y no necesitamos especular en una nota nuestra cuando la automotriz todavía mantiene reservado el producto.

La incorporación al RIGI constituye una instancia relevante para el avance del proyecto, aunque la compañía todavía debe completar su proceso interno para la decisión definitiva de inversión. Los plazos de ejecución y el cronograma productivo serán informados posteriormente. El proyecto se inscribe además en la estrategia de Toyota de mantener a la Argentina como una plataforma industrial y exportadora para América Latina. Actualmente, desde su complejo de Zárate produce Hilux, SW4 y Hiace.

Un proyecto con foco exportador

La nueva inversión representaría otro paso en la evolución del complejo industrial que Toyota opera en Zárate desde 1997. La planta se consolidó a lo largo de los años como uno de los principales centros de producción y exportación de la compañía en la región.

La incorporación de una nueva planta y de una motorización electrificada ampliará la capacidad tecnológica del complejo y sumaría una nueva etapa al desarrollo industrial de Toyota en el país.

El proyecto también adquiere relevancia para el sector autopartista y la cadena de proveedores, tanto por el volumen previsto de inversión como por la incorporación de nuevas tecnologías de producción.■





Lucas



"HOY COMO NUNCA, LOS VEHICULOS MODERNOS EXIGEN LA MÁS ALTA CONFIABILIDAD Y ENERGIA EN SUS BATERÍAS. BATERIAS LUCAS, 150 AÑOS DE HISTORIA NOS AVALAN"

Monoblock

1. 1. Inyección propia
   Diseño exclusivo - mayor porcentaje de material virgen
2. Triple termosellado
   Laberinto de gaseo - anti explosión
3. Borne forjado en frío
   Evita fugas de electrolito - cero porosidad - mejor soldadura
4. Doble pastilla arrestallama
   Evita explosiones

Sistema Conroll

5. Rejilla fundida laminada
   Mayor resistencia mecánica
6. Mayor vida útil
7. Gran resistencia a la corrosión y a sobrecarga
8. Libre de mantenimiento

100% Producto Nacional
BAJO ESTÁNDARES DE CALIDAD LUCAS

100% Reciclable

Logística inversa

Free water

LUCAS 150 ANNIVERSARY EST.1875

Licenciataria y Comercializadora: Autopartes Fispa S.A.
fispa@fispaargentina.com.ar

NUESTRA GAMA VA MÁS ALLÁ

NGK SPARK PLUGS
Especialista en encendido

BUJÍAS Y BOBINA DE ENCENDIDO NGK

MOTORES 1.3 8V FIREFLY



LMAR8K-9S
ILMAR8C9D

PUNTA DE METAL PRECIOSO: + DURABILIDAD Y RENDIMIENTO



+



U5443

100% ENCENDIDO NGK



ARGO

CRONOS

STRADA

@ngksudamerica
www.ngkntk.com.br

Descargue yá
APP NGK
Google play
App Store

SCAN ME

Atención al cliente
dudas@ngkntk.com.br