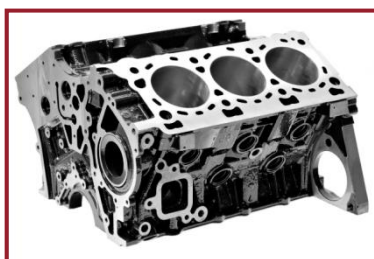


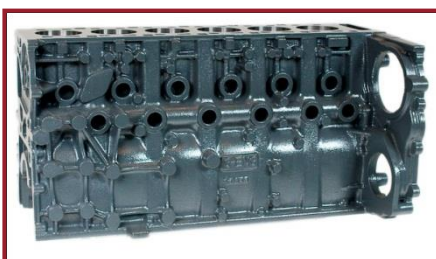
## Pressmeddelande För omedelbar distribution

### Hyundai utvidgar sitt asiatiska CGI-ledarskap med en sjätte serieproduktionslansering

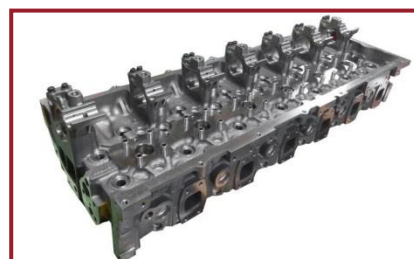
- Serieproduktionsstart av cylinderhuvud i CGI för en motor på 12.7 liter
- Sex SinterCast-CGI-komponenter i serieproduktion, i storlekar från 3.0 till 12.7 liter
- SinterCast CGI-produktion vid Hyundai's Jeonju-gjuteri och Daedongs gjuteri i Korea



Motorblock till S-motorn på 3.0 liter



Motorblock till G-motorn på 5.9 liter



Cylinderhuvud till L-motorn på 12.7 liter

[Stockholm, 16 december 2014] – Hyundai Motor Company, världens femte största biltillverkare, har påbörjat serieproduktion av ett cylinderhuvud i kompaktgrafitjärn (CGI) till en 12.7 litersmotor för tunga fordon. Efter lanseringen av Hyundai's första CGI-motorprogram under 2006 – en V6 3.0 liter S-motor som används i Hyundai's och Kias lyxiga SUV:ar på den inhemska koreanska marknaden – blir cylinderhuvudet för L-motorn på 12.7 liter, Hyundai's sjätte CGI-produkt i serieproduktion. Hyundai utvidgar därmed sin CGI-ledarskapsposition i Asien och bli den näst största användaren av CGI-komponenter globalt.

Förutom motorblocket till S-motorn på 3.0 liter och cylinderhuvudet till L-motorn på 12.7 liter, har Hyundai sedan 2007 även använt CGI i motorblock för tunga fordon i F-motorn på 3.9 liter och i G-motorn på 5.9 liter. Sedan 2011 används CGI för högprestandaversionerna av cylinderhuvuden till G-motorn på 5.9 liter och samtliga cylinderhuvuden till H-motorn på 10.0 liter. Samtliga av Hyundai's CGI-komponenter är tillverkade i Hyundai's Jeonju-gjuteri och i Daedongs gjuteri i Korea, där de använder SinterCast processtyrningsteknologi.

“Hyundai var det första bilföretaget i Asien som började använda CGI och har sedan dess blivit världsledande för uppgraderingar till CGI för högre prestanda. Cylinderhuvudena i CGI för 5.9, 10.0 och 12.7 liter, är alla uppgraderingar av befintliga cylinderhuvuden i gråjärn, för att garantera hållfastheten då effekt och vridmoment har ökat. Cylinderhuvuden i CGI tillverkas med gråjärnsgjuteriets befintliga utrustning och bearbetas i samma produktionslinjer som cylinderhuvuden i gråjärn” säger Dr Steve Dawson, vd för SinterCast. “i och med att motorer uppgraderas för att bibehålla konkurrenskraften på marknaden samt för att uppfylla framtida utsläppslagstiftning, ger uppgradering, från konventionellt gråjärn till CGI, kontinuerliga tillväxtmöjligheter.”

För mer information:

**Dr Steve Dawson**

**Vd**

Tel: +46 8 660 7750

E-post: [steve.dawson@sintercast.com](mailto:steve.dawson@sintercast.com)

**SinterCast** är världens ledande leverantör av processtyrningssystem för tillförlitlig volymproduktion av kompaktgråjärn (CGI). Med minst 75 % högre draghållfasthet, 45 % högre styvhet och med en ungefärlig dubbel utmattningshållfasthet mot konventionellt gjutet gråjärn och aluminium, ger CGI ingenjörerna möjligheten att förbättra prestanda, bränsleekonomi och hållbarhet samtidigt som motorns storlek, vikt, buller och avgasutsläpp minskas. SinterCasts teknologi, som är installerad i 39 gjuterier i 12 länder, används främst för produktion av motorblock för bensen- och dieselmotorer och avgaskomponenter för bilar; motorblock och cylinderhuvuden för mellantunga och tunga fordon; samt industrimotorkomponenter till marin-, lokomotiv-, off-road samt stationära motorapplikationer. SinterCasts komponenter i serieproduktion gjuts i storlekar från 2 kg till 9 ton, alla producerade med samma erkända processtyrningsteknologi. SinterCast-aktien är noterad hos NASDAQ OMX Stockholm på Small Cap-listan (Stockholmsbörsen: SINT). För mer information: [www.sintercast.com](http://www.sintercast.com)

**SLUT**