

---

## Zusammenfassung der Ergebnisse des SAE J1321 Kraftstoffverbrauchstests für BORPower® NNT Nanotechnology AG, Potsdamer Str. 144 D-10783 Berlin

---

### Test Datum/Zeitraum:

11.10. bis 25.10.10	Ergebnis Kraftstoffverbrauch ohne BORPower®
26.10. bis 15.11.10	Ergebnis Kraftstoffverbrauch mit BORPower®

### Testverfahren/Beschreibung:

- § Feststellungen zum Kraftstoffverbrauch eines Lkw (Sattelzug) in der Praxis
- § Tägliche Transportfahrten für Dachser Food Logistics Kornwestheim
- § Tägliche Fahrstrecke etwa 620 km
- § 2/3 Autobahnanteil
- § 1/3 Bundes-/Landstrassen und Rangierbetrieb
- § Streckenprofil und Beladung annähernd identisch

### Testziel:

Ermittlung und Bewertung des Vorteils von BORPower® im Hinblick auf den Kraftstoffverbrauch eines Lkw im Transportunternehmen

### Teststart:

Vergleich des Kraftstoffverbrauchs desselben Fahrzeuges in der Reihenfolge:

1. Lkw Betrieb ohne Zusatz von BORPower® Kalenderwochen KW 41/42/43
2. Lkw Betrieb mit Zusatz von BORPower® Kalenderwochen KW 44/45/46

### Testprogramm:

**Testphase 1 (ohne BORPower)** Lkw startet Testfahrten bei KM-Stand 33181 mit voller Tankbefüllung  
Testphase endet bei KM-Stand 41132 mit voller Tankbefüllung  
Errechnung des Ø Verbrauchs aus dokumentierten Tankdaten  
(insgesamt 2538,23 Liter) und Kilometerleistung (insgesamt 7951 km)

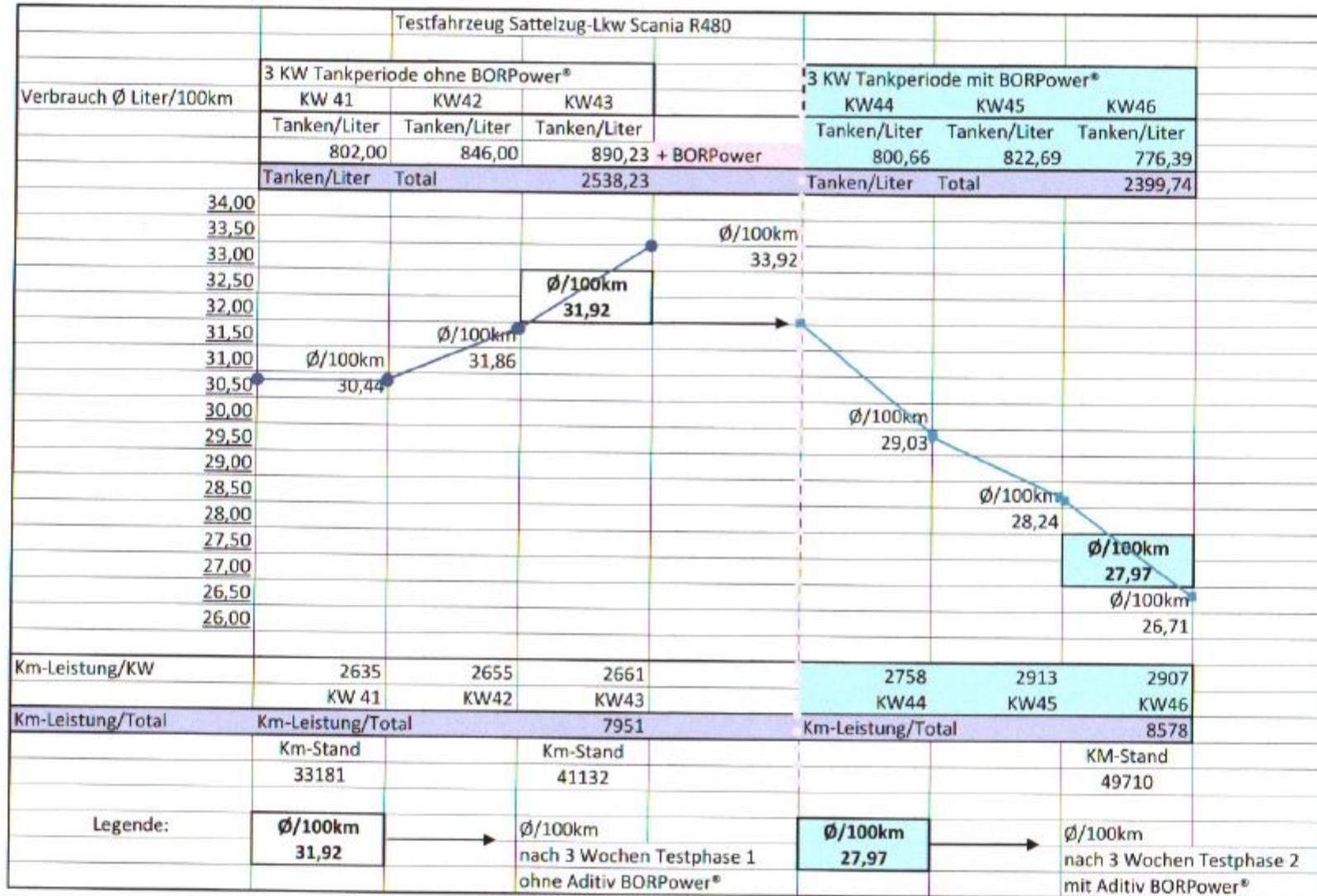
**Testphase 2 (mit BORPower)** Lkw startet Testfahrten bei KM-Stand 41132 mit voller Tankbefüllung  
Testphase endet bei KM-Stand 49710 mit voller Tankbefüllung  
Errechnung des Ø Verbrauchs aus dokumentierten Tankdaten  
(insgesamt 2399,74 Liter) und Kilometerleistung (insgesamt 8578 km)

### Testfahrzeug:

Bei dem Testfahrzeug handelte es sich um eine Sattelzugmaschine der Marke Scania Typ R480 mit Kühlaufleger der Marke Krone. (Transportunternehmen Thomas Neumann /Dachser Kornwestheim)

### Testergebnis:

Mit der Verwendung von BORPower® wurde der Kraftstoffverbrauch des Testfahrzeuges in der 2. Testphase um 3,95 Liter pro 100 km reduziert.



Kraftstoffverbrauchsreduzierung durch BORPower Motoröl-Additiv  
Kraftstoffverbrauchstest in der Praxis / Kühltransporte im Transportverkehr der Spedition Dachser  
Testfahrzeug: Sattelzug Scania R480 mit Kühlaufleger

Testdaten und Fakten:

Testbeginn: 11.10.10 bei Kilometerstand 33181  
Testphase 1 ohne BORPower  
Testende: 25.10.10 bei Kilometerstand 41132  
Durchschnittsverbrauch 31,92 ltr./100 km

Testbeginn: 26.10.10 bei Kilometerstand 41132  
Testphase 2 mit BORPower  
Testende: 15.11.10 bei Kilometerstand 49710  
Durchschnittsverbrauch 27,97 ltr./100 km

Langzeittest bis Kilometerstand 178758

Ölwechsel bei Kilometerstand 80000  
Keine weitere Zugabe von BORPower

Foto Dokumentation von Daten des Bordcomputers über Kilometerstand des Fahrzeugs,  
Fahrstrecke, Durchschnittsgeschwindigkeit und Durchschnittsverbrauch der größeren Teilstrecke:

Obwohl die Verbrauchsdaten nicht mehr die besten Werte der Testphase 2 erreichten, sind sie im Vergleich mit den Verbrauchsdaten vergleichbarer Fahrzeuge immer noch hervorragend.

Durchschnittlicher Kraftstoffverbrauch  
Lkw Scania R480 Sattelzug mit Kühlaufleger  
Ø Beladung 10 bis 20 t  
Foto Datum: 22.08.2011 bei Ankunft Dachser Offenbach  
Strecke Kornwestheim – Offenbach (minus 14 km Landstrasse)



Durchschnittlicher Kraftstoffverbrauch  
Lkw Scania R480 Sattelzug mit Kühlaufleger  
Ø Beladung 10 bis 20 t  
Foto Datum: 23.08.2011 (Dachser Offenbach)  
Strecke einfach: ca. 216 km



Durchschnittlicher Kraftstoffverbrauch  
Lkw Scania R480 Sattelzug mit Kühlaufleger  
Ø Beladung 10 bis 20 t

Foto Datum: 23./24.08.2011 bei Ankunft Dachser Kornwestheim  
Strecke Kornwestheim – Offenbach und zurück: ca. 433 km



Durchschnittlicher Kraftstoffverbrauch  
Lkw Scania R480 Sattelzug mit Kühlaufleger  
Ø Beladung 10 bis 20 t

Datum: 24./25.08.2011 (Ankunft bei Dachser Kornwestheim)  
Strecke Kornwestheim – Offenbach und zurück: ca. 433 km



Durchschnittlicher Kraftstoffverbrauch  
Lkw Scania R480 Sattelzug mit Kühlaufleger  
Ø Beladung 10 bis 20 t  
Datum: 26.08.2011  
Foto Dachser Offenbach vor Abfahrt

