



COMUNICADO DE PRENSA

Lamberet: todas las energías del frío, una única exigencia: la excelencia.

Lamberet participa en Solutrans, la cita ineludible de los vehículos industriales y urbanos en Eurexpo Lyon, del 18 al 22 de noviembre de 2025. Esta edición se celebra en un contexto en el que los actores del transporte se enfrentan a una ecuación exigente: lograr la transición energética sin perder la competitividad operativa. En este panorama en constante cambio, Lamberet pretende demostrar con convicción su papel de pionero industrial y socio de confianza para toda la cadena de frío.

La presencia de Lamberet se articula en torno a tres compromisos principales. El primero es el dominio de **la multienergía**: más allá de la electricidad, nuestras carrocerías están diseñadas para sacar el máximo partido a los motores diésel de nueva generación, los combustibles de origen biológico, el gas natural o las soluciones híbridas, útiles para la transición. El segundo es **la exigencia tecnológica** que se aplica al diseño mismo de nuestras carrocerías, en las que **la ergonomía, la seguridad y la eficiencia** operativa se conciben como un todo indisoluble. El tercero, por último, es **la innovación orientada al futuro**, alimentada por programas de certificación de calidad y de colaboración de alto nivel, en particular con fabricantes de primer orden, así como por la integración de dispositivos inteligentes a bordo.

Dado que la realidad de las operaciones exige respuestas inmediatas, Lamberet también presentará su servicio DispoFrigo, su oferta de vehículos frigoríficos nuevos listos para salir en colaboración con los fabricantes y su red, diseñada para garantizar la seguridad en los picos de actividad.

En Solutrans, Lamberet reafirma su convicción: no existe un único camino, sino soluciones adaptadas a cada misión, a cada energía y a cada cliente.

Lamberet nominado a los I-nnovation Awards 2025

Lamberet ha sido oficialmente nominado a los I-nnovation Awards 2025 en la categoría «Carroceros-constructores», un emblemático concurso de Solutrans que premia los avances disruptivos al servicio de la movilidad sostenible.

Para FRIGOLINE HPI, su nueva generación de aislamiento térmico de alto rendimiento, esta nominación valida un avance decisivo en los tres ejes que estructuran el futuro del sector: un **coeficiente de aislamiento** inigualable, una **huella medioambiental** ejemplar (formulación sin PFAS, una exclusividad) y una **durabilidad prolongada** durante doce años de uso intensivo.

Esta nominación atestigua un hecho claro: Lamberet quiere ofrecer a sus clientes una ventaja tecnológica en la próxima década de la carrocería frigorífica con los BEV (eléctricos), en un momento en el que la eficiencia energética se convierte en una prioridad económica fundamental.

Quentin Wiedemann, director de la unidad de negocio VU y de marketing del grupo Lamberet, lo afirma:

«El desarrollo de nuestra oferta con el nuevo aislante Frigoline HPI refleja el compromiso de Lamberet de transformar los retos normativos en oportunidades rentables para todos sus clientes, independientemente de la energía que prefieran».



Resumen de prensa: las innovaciones de Lamberet en Solutrans 2025

En Solutrans 2025, Lamberet reafirma su posición de pionero en la transición energética en el transporte a temperatura controlada. En su stand del pabellón 4, D121, el grupo invita a descubrir una gama de innovaciones que combinan ingenio técnico y pragmatismo operativo, con FRIGOLINE HPI a la cabeza, nominado a los Innovation Awards en la categoría «Carroceros-constructores».

Premios Solutrans Innovation

Esta nueva generación de aislamiento **Frigoline HPI**, desarrollada conjuntamente con Saitec y Kingspan, se basa en una espuma de poliuretano microcelular sin sustancias perfluoroalquílicas y polifluoroalquílicas (PFAS) ni hidrofluoroolefinas (HFO). Ofrece un λ estabilizado objetivo de 0,019 W/m·K y una reducción de hasta el 33 % de las pérdidas térmicas. Se implantará a partir de diciembre de 2025 en todas las gamas de Lamberet, preserva la autonomía de los vehículos eléctricos, minimiza los costes energéticos y se anticipa a las restricciones medioambientales europeas, al tiempo que persigue un nivel de durabilidad y calidad prolongado durante doce años de uso intensivo, una ventaja decisiva para las flotas preocupadas por su TCO.

La primera aplicación de FRIGOLINE HPI se presenta en el **Kia PV5 con chasis-cabina eléctrico**, que se exhibe en primicia europea. Una innovadora arquitectura sin falso chasis reduce el umbral de carga, un grupo Kerstner eCoolJet 206 de bajo consumo en 12 V/55 A con una implantación inédita bajo el chasis preserva, con la altura de la carrocería H1, el acceso a los aparcamientos subterráneos (por debajo de 1,90 m previsto), y el conjunto ofrece una autonomía aumentada de más de 9 km por ciclo. Comercializada en 2026, con un volumen de 5 o 7 m³ según la altura del techo, esta solución encarna la visión de una furgoneta frigorífica 100 % eléctrica, ergonómica y rentable, diseñada para las entregas de última milla.

Entre las otras novedades de vehículos comerciales, la IVECO Daily 7,2 t GNC bitemperatura para STEF condensa 18,5 m³ útiles con una mampara corredera y un portón trasero Dhollandia, prefigurando los futuros vehículos comerciales eléctricos. La **nueva Ford Transit con chasis modular**, tipo piso-cabina, ofrece 12 m³ con umbral bajo sin puerta trasera; la **Peugeot Expert furgoneta con aislamiento integrado** incorpora un control de refrigeración Uniscreen en la pantalla original; y la **Toyota Proace Max**, en proceso de certificación por Toyota Professional, garantiza una integración perfecta para 8 o 10 m³ con ATP de clase reforzada.

En cuanto a **los vehículos industriales**, el **proyecto DOLPHIN, llevado a cabo con Renault Trucks** y financiado por France 2030, innova al optimizar el convoy eléctrico tractor T4x2 y el semirremolque electrificado. Un paquete de baterías de alta tensión, un generador en el eje e-axle y leyes de control inteligentes equilibran los flujos de energía para un TCO objetivo alineado con el diésel, mientras que los carenados aerodinámicos reducen la resistencia entre un 8 y un 12 % y un sistema de cámaras 360° Gauzy se anticipa a las futuras normas GSR II. Las pruebas posteriores a la feria validarán estos avances para una industrialización en serie a partir de 2026, allanando el camino para un transporte refrigerado sin emisiones de carbono y sin concesiones en cuanto al rendimiento.

El **SR2 X-City 27P**, asociado a una cortina Distri+ automática con certificación CE, ofrece un volumen de 27 palés, con la maniobrabilidad de un pequeño camión gracias a un innovador eje direccional por cable Green-Steering. El camión Frigoline HD Beeflift, equipado con raíles en el techo, reduce la dificultad del transporte de carne gracias a un pórtico asistido.

Las **innovaciones técnicas** transversales como **ERGOWALL 2.0**, **DISTRI+ V3.2 CE**, la **nueva galvanización del chasis** de los semirremolques, la escalera de acceso con rampa de sujeción automática **SafeStair** y el sistema de control de acceso **Safety Lock RFID** refuerzan la ergonomía y la seguridad.

Contacto de prensa:

Comunicación LAMBERET SAS – <http://www.lamberet.com> – Correo electrónico: communication@lamberet.fr
Lucie LESCIEUX – Tel. +33 (0)7.86.76.47.95



Premios a la innovación: Frigoline HPI, una nueva generación de aislamiento de alto rendimiento y soluciones inéditas adaptadas a los BEV.

FRIGOLINE HPI (aislamiento de alto rendimiento) no es una simple mejora: es una revolución tecnológica que redefine los estándares del transporte con temperatura controlada, un avance importante desde la introducción de las espumas de poliuretano hace más de 40 años.

Fruto de una asociación estratégica y del desarrollo conjunto de Lamberet con Saitec y Kingspan, líderes mundiales en formulaciones aislantes avanzadas, esta espuma de poliuretano HPI se caracteriza por una estructura microcelular cerrada de una homogeneidad sin igual, optimizada específicamente para la tecnología de laminación continua exclusiva de Lamberet.

A diferencia de los métodos tradicionales, que ensamblan pieles prefabricadas mediante encolado sobre espumas de calidad variable, a menudo con bordes abiertos, el proceso Lamberet envuelve el aislante de forma continua en una sola etapa. El resultado son cantos conformados (cerrados) que garantizan una estanqueidad térmica duradera y, **gracias al encapsulado desde la fabricación, el mantenimiento permanente de las propiedades aislantes**, condición esencial para el rendimiento HPI.

Disponible en espesores de 45, 60 y, en exclusiva para VU de 85 mm según las aplicaciones, la espuma HPI presenta una conductividad térmica estabilizada $\lambda = 0,019 \text{ W/m}\cdot\text{K}$ y permite alcanzar un coeficiente global objetivo $K \approx 0,30 \text{ W/m}^2\cdot\text{K}$, lo que supone una reducción de hasta el 33 % de las pérdidas en comparación con las soluciones convencionales del mercado (por ejemplo, paneles de PET de 60 mm).

Este rendimiento se traduce directamente en **un menor uso del grupo frigorífico** (menos horas de compresor, menos desgaste, menos averías), una **reducción del consumo energético** (coste de combustible en motores térmicos, mayor autonomía en vehículos eléctricos) y un **valor residual superior**, especialmente importante con el alargamiento de los periodos de tenencia en relación con los BEV.

A estas ventajas operativas se suma un impacto medioambiental positivo, al reducir el consumo energético global de los vehículos a lo largo de su ciclo de vida. Este **aspecto medioambiental** constituye una ventaja importante de las carrocerías Frigoline HPI. A diferencia de algunas formulaciones de espumas de poliuretano que aún se encuentran en el mercado, que pueden utilizar agentes espumantes fluorados clasificados como PFAS, la espuma **FRIGOLINE HPI está formulada sin HFO y sin PFAS***, en origen. Esta elección se adelanta a las futuras restricciones europeas (REACH / propuesta de prohibición de los PFAS para 2030) y responde a las crecientes exigencias de los fabricantes de automóviles y camiones en materia de química limpia, trazabilidad y responsabilidad medioambiental.

Garantiza un aislamiento eficaz, estable en el tiempo, duradero y compatible con las iniciativas de RSE de los grandes grupos de transporte, logística y distribución.

FRIGOLINE HPI entrará en producción industrial generalizada a partir de diciembre de 2025 en todas las celdas Lamberet. Se ofrecerá de serie, con un sobrecoste controlado, que se compensará ampliamente con su uso. Paralelamente, se está desarrollando conjuntamente con Kingspan una versión **FRIGOLINE HPI+**, actualmente en fase de pruebas operativas con varios líderes del sector del transporte. Esta variante, que se ofrece como opción, tiene por objeto aumentar aún más el TCO y la durabilidad de las carrocerías para los usos más exigentes.

Gwenaél Tuet, director de Estudios y Servicios de Lamberet, impulsor de este desarrollo, resume:

«FRIGOLINE HPI: aislar más para consumir menos, una innovación lista para acompañar a las flotas en su transición energética».

** Los PFAS (sustancias perfluoroalquílicas y polifluoroalquílicas) son una familia de compuestos químicos fluorados persistentes, controlados y progresivamente restringidos por las autoridades europeas debido a su muy baja biodegradabilidad y su acumulación en el medio ambiente. Los HFO, introducidos en sustitución de los CFC y los HFC por su bajo impacto climático, son ahora conocidos por degradarse en ácido trifluoroacético (TFA), un PFAS persistente. Siguen utilizándose con frecuencia como agentes espumantes en las espumas de poliuretano estándar, así como en algunos procesos de espumado de espumas rPET.*

Contacto de prensa:

Comunicación LAMBERET SAS – <http://www.lamberet.com> – Correo electrónico: communication@lamberet.fr
Lucie LESCIEUX – Tel. +33 (0)7.86.76.47.95



Vehículos comerciales ligeros (VCL)

Kia PV5: concepto de refrigeración 100 % eléctrico (estreno europeo, nominado a los Innovation Awards)

En primicia europea, Lamberet presenta en Solutrans la primera aplicación de su tecnología de aislamiento FRIGOLINE HPI en el nuevo **Kia PV5 chasis-cabina, un vehículo comercial 100 % eléctrico** lanzado por Kia en su gama PBV (Purpose-Built Vehicle). Basado en la versión chasis-cabina, este vehículo supone un gran avance para la distribución urbana, gracias a una autonomía que se encuentra entre las mejores de su categoría y un coste de uso comparable al de un equivalente térmico.

Este concepto de carrocería, que utiliza **tecnologías inéditas** y ha sido seleccionado por el jurado de **los Innovation Awards**, supone una ruptura en la forma de abordar la distribución urbana con temperatura controlada en la era eléctrica: ya no se trata de adaptar una carrocería existente a una base eléctrica, sino de **replantear la arquitectura frigorífica** en su conjunto.

La primera innovación reside en el aislamiento. La carrocería adopta la espuma FRIGOLINE HPI, desarrollada conjuntamente con Saitec y Kingspan. Su estructura microcelular cerrada, formulada sin HFO ni PFAS, garantiza un nivel de aislamiento sin precedentes para una furgoneta frigorífica ligera, lo que permite alcanzar un coeficiente K objetivo de 0,30 W/m²·K con paneles de 85 mm. **Este rendimiento reduce significativamente las pérdidas térmicas** y, por consiguiente, la sollicitación del grupo frigorífico, condición esencial **para preservar la autonomía real** de un vehículo eléctrico en funcionamiento. La segunda innovación se refiere a la arquitectura del vehículo: **la carrocería se monta directamente sobre el chasis, sin subchasis**. Esta configuración, posible gracias a la integración completa de la célula en el plano del chasis, **reduce la masa, baja el centro de gravedad y permite obtener un umbral de acceso sensiblemente más bajo**, lo que resulta especialmente valioso en las rutas de reparto programadas. También mejora la carga útil disponible, un parámetro crítico para un vehículo comercial eléctrico en el que cada kilogramo cuenta en el equilibrio entre autonomía y capacidad de carga.

Tercer elemento determinante: la propia refrigeración. Lamberet y su filial Kerstner han elegido el **nuevo eCoolJet 206 en una versión de consumo ultrabajo**. Diseñado para alimentaciones de 12 V a través de ePTO de vehículos eléctricos con batería, este grupo se distingue por su **alto rendimiento** y su consumo eléctrico controlado (≈ 55 A), lo que permite un funcionamiento continuo sin necesidad de un convertidor de alta tensión adicional. Esta solución, desarrollada específicamente para los BEV, reduce la energía necesaria para mantener la cadena de frío y **contribuye directamente al aumento de la autonomía**.

Por último, **la cuarta innovación es la instalación del grupo frigorífico debajo del chasis**. La compacidad del sistema permite una integración totalmente inédita en un chasis-cabina eléctrico, en el que parte del suelo está ocupado por la batería. Colocado debajo del vehículo en lugar de en la parte delantera, el grupo libera el volumen frontal y permite una **carrocería rebajada**, con una **altura total objetivo de 1,90 m en la versión baja**, al tiempo que ofrece casi 5 m³ de volumen útil. Esta altura controlada garantiza el acceso a aparcamientos subterráneos, zonas urbanas con altura limitada y peajes de clase 1, sin comprometer la ergonomía ni la capacidad de carga. También se ofrecerá una versión con techo alto, que ofrece 7 m³, para aplicaciones en las que el volumen es más importante que el acceso.

El conjunto constituye una solución de refrigeración 100 % eléctrica, coherente desde el punto de vista energético, ergonómica para los operadores y eficaz desde el punto de vista operativo. Combina **autonomía preservada, carga útil optimizada, umbral ultrabajo y máxima accesibilidad**. Su comercialización está prevista a partir de 2026 en los mercados europeos donde Kia desplegará el PV5.

Ford Transit Chasis Modular: la nueva carrocería «suelo-cabina» de Lamberet

Presentada por primera vez en Solutrans, esta versión «suelo-cabina» basada en el Ford Transit Châssis Modulaire inaugura una generación de vehículos industriales frigoríficos diseñados desde el principio para la distribución urbana y

Contacto de prensa:

Comunicación LAMBERET SAS – <http://www.lamberet.com> – Correo electrónico: communication@lamberet.fr
Lucie LESCIEUX – Tel. +33 (0)7.86.76.47.95



la restauración-entrega. La elección del chasis modular Ford no es casual: ofrece de fábrica una **arquitectura rebajada** que permite la integración de pasos de rueda « », ideal para acoplar una caja de piso bajo **sin necesidad de recurrir a un falso chasis**. Lamberet aprovecha esta ventaja estructural para ofrecer una célula isotérmica compacta y perfectamente integrada, que combina un acceso al suelo naturalmente más bajo, una mayor estabilidad en carga y una superficie útil optimizada.

El vehículo presentado en la feria demuestra lo que puede aportar un desarrollo llevado a cabo en estrecha colaboración con el fabricante. Diseñado en colaboración con los equipos **de Ford Pro Convertor** (programa europeo de homologación de carroceros), este modelo se beneficia de las interfaces técnicas, las validaciones y los controles de calidad propios de la red Ford Pro. Con motivo de Solutrans, el grupo Lamberet ve renovada oficialmente su **certificación Ford Pro Convertor**, que reconoce la conformidad de sus procesos de ingeniería y producción con los estándares del fabricante.

En cuanto a su uso, la arquitectura «suelo-cabina» reduce la altura del umbral relacionada con las operaciones de entrega, agiliza las rotaciones y disminuye los esfuerzos de manipulación. En esta configuración, la célula de 12 m³ encaja naturalmente en el chasis, sin necesidad de añadir elementos metálicos superfluos, lo que supone una doble ventaja: masa contenida y centro de gravedad rebajado, en beneficio **de la comodidad de conducción, la seguridad y la carga útil**.

El núcleo del rendimiento sigue siendo el aislamiento. La carrocería cuenta con paneles FRIGOLINE HPI de última generación, de 85 mm, fabricados según el proceso de laminación continua exclusivo de Lamberet. Con una conductividad térmica $\lambda = 0,019 \text{ W/m}\cdot\text{K}$, la envolvente isotérmica supera los requisitos de la ATP «Isotérmica reforzada». En concreto, esto se traduce en menos horas de compresor para mantener la temperatura, por lo que se consume menos energía, se reduce el nivel de ruido durante las rutas y, a la larga, se controla el coste de uso. El mantenimiento térmico más estable a lo largo del tiempo también contribuye al valor de reventa del vehículo, un criterio que ahora es fundamental para los operadores.

Dado que un vehículo comercial de distribución vive al ritmo de paradas sucesivas, cada detalle de la célula se ha pensado para la repetición de gestos: suelo bajo antideslizante, protecciones periféricas dimensionadas para los golpes cotidianos, puertas traseras ergonómicas «Easy-Handle» e iluminación integrada que favorece la ergonomía nocturna.

IVECO Daily 7,2 t GNC: camión de doble temperatura con energía alternativa

En su configuración Frigoline Pro de doble temperatura para 8 palés, **el IVECO Daily 7,2 t con motorización GNC (gas natural comprimido)** expuesto en Solutrans ilustra la capacidad de Lamberet para acompañar a sus clientes en la transición energética. Este vehículo está configurado para STEF, actor europeo de referencia en logística del frío, cuyas exigencias combinan rendimiento operativo, fiabilidad a largo plazo y compromiso medioambiental. Ser seleccionado por STEF para estas exigentes configuraciones supone para Lamberet un importante reconocimiento de su experiencia técnica y de la solidez de sus soluciones.

La motorización GNC, conforme a la norma Euro VI Step E, permite una reducción significativa de las emisiones, en particular hasta un 90 % de NOx y la eliminación casi total de las partículas finas, al tiempo que reduce la huella de carbono en aproximadamente un 25 % en comparación con un equivalente diésel. IVECO también destaca que el uso de bio-GNC permite alcanzar la neutralidad, o incluso una reducción neta de CO₂, lo que ofrece una trayectoria realista a las flotas que buscan una descarbonización inmediatamente operativa. Además, el GNC permite un acceso sin restricciones a las ZFE, combinando beneficios medioambientales y continuidad del servicio en los centros urbanos.

La integración realizada por Lamberet se basa en una célula isotérmica de 18,5 m³ útiles, dotada de un **aislamiento reforzado de 85 mm**, conforme con la normativa ATP y optimizada para mantener el rendimiento térmico a lo largo del tiempo. El suelo mixto antideslizante, diseñado para una alta frecuencia de carga y descarga, garantiza robustez y seguridad. El grupo frigorífico Thermo King V-800 MAX Spectrum, con dos evaporadores ES400 y gestión de carretera/sector/calefacción, permite un funcionamiento en **frío negativo multizona**, garantizando la continuidad de las temperaturas en la distribución urbana y periurbana.

La mampara transversal corredera en dos partes independientes cuenta con asistencia para facilitar y garantizar la seguridad de su manejo. La iluminación LED inteligente con sensor PIR, la luz de trabajo sincronizada con la apertura de

Contacto de prensa:

Comunicación LAMBERET SAS – <http://www.lamberet.com> – Correo electrónico: communication@lamberet.fr
Lucie LESCIEUX – Tel. +33 (0)7.86.76.47.95



las puertas y la **cortina de aire automática antidesperdicio** aportan **ergonomía, ahorro de tiempo y seguridad al conductor**. En la fase de entrega, la puerta trasera abatible Dhollandia DH-LMA.10 de aluminio (1000 kg) completa el equipamiento garantizando una manipulación precisa y menos pesada.

Con casi 3 toneladas de carga útil en esta configuración y capacidad para transportar 8 palés, este prototipo pone de relieve la forma en que Lamberet combina durabilidad, eficiencia térmica y modularidad en un formato compacto, diseñado para rutas regulares y entornos con limitaciones.

Una solución de transición que prefigura el futuro de los vehículos comerciales refrigerados eléctricos

El segmento de los vehículos comerciales frigoríficos eléctricos se desplazará progresivamente más allá del PTAC de 3,5 t. De hecho, los paquetes de baterías necesarios para una autonomía operativa real provocan un aumento del peso en vacío de los chasis de 3,5 t, lo que hace que las configuraciones de 4,25 t, 5 t e incluso 7 t sean imprescindibles para preservar la carga útil. Los transportistas, los fabricantes y las autoridades reguladoras ya se han anticipado a esta tendencia.

En este contexto, varios factores serán decisivos: la resistencia estructural de la carrocería frente a masas rodantes y tensiones dinámicas superiores; la durabilidad durante 10 a 15 años, oportunidad relacionada con la prolongación de la vida útil de los vehículos BEV (ausencia de desgaste mecánico equivalente al de los motores térmicos); un aislamiento reforzado, que permite preservar la autonomía eléctrica al reducir las solicitaciones del grupo frigorífico.

Las carrocerías Frigoline Pro HPI de Lamberet, con su espuma $\lambda = 0,019 \text{ W/m}\cdot\text{K}$, su proceso de estratificación continua y su diseño de bordes cerrados, ya cumplen estos requisitos futuros, mientras que muchas carrocerías clásicas de 3,5 t alcanzarían sus límites en cuanto a masa estructural, resistencia mecánica y estabilidad térmica.

Así, esta Daily GNC se convierte en un hito de la transición. Una solución inmediatamente explotable hoy en día, que prefigura directamente la arquitectura de los vehículos industriales frigoríficos 100 % eléctricos del mañana.

Furgonetas con aislamiento integrado: la experiencia de Lamberet al servicio del rendimiento

Desde hace más de cuatro décadas, Lamberet perfecciona su **saber hacer en materia de aislamiento integrado en furgonetas**. Este legado industrial se traduce hoy en día en transformaciones que alcanzan sistemáticamente el nivel **isotérmico reforzado de la ATP**, incluso cuando el vehículo está equipado con una puerta lateral corredera, una configuración exigente en la que la estanqueidad y la estabilidad térmica deben ser impecables. Los conjuntos presentados en Solutrans cuentan con la homologación UTAC y Cemafruid, y se inscriben en un enfoque de calidad reproducible: estructuras internas optimizadas, gestión de puentes térmicos, elección de materiales duraderos y trazables, mantenimiento facilitado, **certificación del fabricante**.

La nueva generación de furgonetas Easyfit Lamberet ha sido concebida como un todo coherente: un aislamiento riguroso (coeficiente K objetivo $< 0,40 \text{ W/m}^2\cdot\text{K}$ tanto en frío positivo como negativo), revestimientos interiores estudiados para resistir un uso intensivo y una integración eléctrica limpia que preserva la ergonomía del puesto de conducción, así como la garantía básica del fabricante.

Peugeot Expert: un proyecto colaborativo que unifica el control de la refrigeración con la pantalla original

En Peugeot Expert, Lamberet lleva a cabo un proyecto conjunto con **Stellantis, Thermo King y Standby** para integrar el **control del grupo frigorífico directamente en el sistema de infoentretenimiento original**. Gracias a la tecnología Uniscreen, el conductor dispone en la pantalla del vehículo de una interfaz única y legible para controlar las temperaturas, los modos y los diagnósticos básicos. Esta integración nativa elimina las cajas adicionales, clarifica la ergonomía, aumenta la fiabilidad del cableado y reduce los riesgos de errores en el funcionamiento. La Expert con esta carrocería ilustra la filosofía de Lamberet: simplicidad, fiabilidad y eficacia al servicio de las rutas urbanas regulares.

Toyota Proace Max: una integración conforme a los estándares Toyota Professional

[Contacto de prensa:](#)

Comunicación LAMBERET SAS – <http://www.lamberet.com> – Correo electrónico: communication@lamberet.fr
Lucie LESCIEUX – Tel. +33 (0)7.86.76.47.95



Publicable inmediatamente

Saint-Cyr-sur-Menthon, Francia, 10 de noviembre de 2025

En la furgoneta **Toyota Proace Max**, Lamberet despliega una carrocería Easyfit con aislamiento integrado de clase ATP reforzada, diseñada para cumplir con los estándares particularmente rigurosos del **programa Toyota Professional**. El expediente de homologación de Lamberet está en curso, con auditorías de las instalaciones, revisiones técnicas y validaciones de procesos que tienen como objetivo el cumplimiento de las directrices de carrocería, la seguridad eléctrica y los requisitos de durabilidad del fabricante. La integración está pensada para preservar la garantía original, la compatibilidad con los sistemas de ayuda a la conducción y la integridad de los mazos de cables. Con volúmenes útiles de 8 a 10 m³ en versiones de frío positivo o negativo, esta configuración combina robustez, facilidad de mantenimiento y resistencia térmica, para un uso intensivo sin concesiones.

Elija un carrocerero de referencia para sus furgonetas con aislamiento integrado

Trabajar con Lamberet significa beneficiarse de un carrocerero certificado y reconocido por todos los fabricantes. En concreto, esto se traduce en vehículos transformados respetando escrupulosamente las **directrices de carrocería OEM**, esquemas eléctricos validados, anclajes y refuerzos conformes con los cálculos de ingeniería, así como la **preservación de la garantía del fabricante** y las funciones de seguridad activa. También es la garantía de un **enfoque RSE asumido** (materiales seleccionados, **procesos controlados**, **reducción de residuos**, **mejora de la reciclabilidad**) y de una red de posventa formada en las especificidades de la refrigeración. Para el operador, el beneficio se mide a largo plazo: rendimiento térmico estable, TCO controlado, disponibilidad técnica, garantía del fabricante preservada y valor de reventa preservado.

Contacto de prensa:

Comunicación LAMBERET SAS – <http://www.lamberet.com> – Correo electrónico: communication@lamberet.fr
Lucie LESCIEUX – Tel. +33 (0)7.86.76.47.95



Vehículos industriales (VI)

Proyecto DOLPHIN – Innovación - Conjunto tractor eléctrico + semirremolque frigorífico: preparando el futuro del transporte con temperatura controlada

En Solutrans 2025, Lamberet presenta en exclusiva en su stand un prototipo derivado de **DOLPHIN, un programa de I+D coordinado por Renault Trucks y llevado a cabo con un consorcio académico e industrial** de excelencia. El objetivo es sencillo de formular, pero ambicioso de alcanzar: diseñar, validar y preindustrializar un conjunto de carretera 100 % eléctrico —**tractor más semirremolque** frigorífico— concebido como un sistema único en el que la energía, la aerodinámica, la seguridad y la ergonomía se refuerzan mutuamente.

El proyecto cuenta con la participación de Lamberet, el INSA de Lyon (laboratorios LaMCoS y Ampère), el Laboratorio de Mecánica de Fluidos y Acústica (LmfA), la Universidad Clermont-Auvergne a través del LAPSCO y Safety Tech (Grupo Gauzy) para la visión 360°; INSAVALOR, filial de valorización del INSA, acompaña la implementación. Todos trabajan con un mismo objetivo: dar forma, desde hoy, al conjunto frigorífico del mañana.

El demostrador expuesto en Lyon reproduce la configuración de referencia del programa: un **tractor Renault Trucks T4x2 eléctrico acoplado a un semirremolque Lamberet electrificado**.

En cuanto al remolque, Lamberet añade un **paquete de baterías** de alta tensión, un generador en el eje (**e-axle**) y un convertidor AC/DC-DC/AC propio que distribuye en tiempo real la energía disponible entre la tracción y la producción de frío. En cuanto al tractor, una **e-PTO** completa esta combinación para alimentar el grupo frigorífico según los escenarios de uso. Este enfoque de «convoy completo» no se limita a sumar componentes, sino que aprovecha las leyes de control desarrolladas por el Laboratorio Ampère para equilibrar con precisión los flujos entrantes y salientes en función de los perfiles reales de la misión: urbana, regional o de larga distancia. El resultado es un objetivo de coste total de propiedad en el ámbito de la refrigeración alineado con la mejor referencia diésel actual, sin renunciar a las ganancias de autonomía en los trayectos largos.

Paralelamente, **el INSA de Lyon y el LmfA han llevado a cabo un exhaustivo trabajo de optimización aerodinámica: simulaciones numéricas, correlaciones en túnel de viento y campañas de rodaje en pista** han permitido definir prototipos de carenados compatibles con el uso diario (carga, acceso, ángulos de giro) y reducir al mismo tiempo la resistencia aerodinámica del conjunto. Los resultados orientan las formas y la posición de los apéndices, con un objetivo explícito: superar, en el horizonte normativo, los objetivos VECTO aplicados a los remolques y anticipar la integración armoniosa de los requisitos GSR II. Este enfoque, que compara continuamente los cálculos y las pruebas, influye directamente en el diseño de las piezas expuestas en Solutrans.

La **seguridad activa** es objeto de un tratamiento prioritario. El **sistema de visión 360° desarrollado por Safety Tech (Grupo Gauzy)** transmite un flujo de vídeo de alta definición desde el remolque al puesto de conducción a través de una conexión Ethernet segura. Más allá de la simple visión trasera, el objetivo es integrar **ayudas contextualizadas para las maniobras y los alrededores**, en consonancia con el espíritu de las nuevas obligaciones europeas, y documentar sus beneficios operativos a largo plazo.

En el centro de la feria, esta presentación no es un fin en sí misma: marca el inicio de una nueva serie de pruebas dinámicas destinadas a fijar los modelos energéticos y la arquitectura aerodinámica con vistas al lanzamiento de aplicaciones concretas más allá de 2026.

«Nuestra responsabilidad es crear soluciones eléctricas para la refrigeración que cumplan sus promesas, tanto en la carretera como en las cuentas de explotación. Las simulaciones validadas por las primeras pruebas nos permiten perfeccionar los carenados y el equilibrio energético entre el tractor y el remolque, lo que es imprescindible para alcanzar un nivel de rendimiento realmente diferenciador», comenta Olivier Bas, consultor de la dirección comercial de vehículos industriales de Lamberet, haciéndose eco del análisis de ingeniería realizado inicialmente por los equipos de Estudios y Servicio. Y añade: «El factor precio es determinante: **la descarbonización no puede realizarse en detrimento**

Contacto de prensa:

Comunicación LAMBERET SAS – <http://www.lamberet.com> – Correo electrónico: communication@lamberet.fr
Lucie LESCIEUX – Tel. +33 (0)7.86.76.47.95



del resultado; DOLPHIN apunta precisamente a la alineación del TCO, al tiempo que aporta ganancias medibles en autonomía y comodidad de uso».

La presencia de DOLPHIN en el stand de Lamberet tiene un valor demostrativo: la excelencia industrial de un carrocerero especializado, la capacidad de tracción de un gran fabricante, la aportación metodológica de los laboratorios de referencia y la experiencia de un socio de visión integrada convergen en un mismo objeto de prueba. Este enfoque científico y colaborativo es el único capaz de responder simultáneamente a dos imperativos que a menudo se plantean como contradictorios: **el cumplimiento de la normativa futura y la sostenibilidad económica para los transportistas**. Este es el sentido del programa DOLPHIN tal y como lo ha anunciado Renault Trucks: un vehículo laboratorio que **marca el camino, experimenta y garantiza la seguridad de la próxima generación de conjuntos de vehículos eléctricos**.

SR2 X- City 27P: la distribución urbana reinventada

Otro punto destacado del stand de Lamberet: el semirremolque **SR2 X-City 27P**, diseñado para responder a la rápida evolución de las necesidades de distribución urbana y periurbana. En un contexto en el que se generalizan las zonas de bajas emisiones y se endurecen las restricciones de acceso a las ciudades, esta configuración introduce una alternativa concreta al camión rígido, combinando volumen y agilidad. **Con una capacidad de 27 palés, es decir, más del 30 % de volumen adicional** en comparación con un camión de 21 palés 6x2/4, el SR2 X-City permite reducir el número de rutas por cliente, optimizar los trayectos y reducir directamente el coste operativo por palé entregado.

Este aumento de capacidad no va en detrimento de la maniobrabilidad. **El eje trasero direccional, controlado por el sistema Green-Steering con cables** —100 % mecánico, sin electrónica a bordo— garantiza una precisión de conducción extraordinaria en las maniobras, incluso en calles estrechas, patios interiores, muelles de descarga reducidos o mercados del centro de la ciudad. Este dispositivo **reduce el esfuerzo del conductor, limita el desgaste de los neumáticos y disminuye el consumo de combustible relacionado con las variaciones de trayectoria**: ventajas cuantificables en el día a día.

La carrocería, en configuración multitemperatura, utiliza la **mampara ERGOWALL 2.0**. Diseñada para ser robusta y ligera, se maneja sin esfuerzo, garantiza la estanqueidad térmica y optimiza el espacio útil. Se completa con la **cortina neumática DISTRI+ V3.2 CE, silenciosa, conforme a la Directiva de Máquinas** y pensada para acelerar los ciclos de apertura/cierre, evitando al mismo tiempo las pérdidas en el muelle. Estos equipos son el resultado de la información recopilada sobre el terreno por transportistas especializados en la distribución de alimentos a ritmo rápido, donde cada parada cuenta y el tiempo ganado se traduce directamente en productividad.

El aislamiento se basa en la **espuma FRIGOLINE HPI** exclusiva de Lamberet, formulada sin **PFAS ni HFO** y dotada de una estructura microcelular de alta estabilidad térmica. Garantiza el mantenimiento del rendimiento a lo largo del tiempo, una reducción de las horas de funcionamiento del grupo frigorífico y, por consiguiente, un mejor control del TCO durante la vida útil real del vehículo, un reto aún más estratégico con la prolongación de los periodos de explotación.

El semirremolque expuesto está equipado con un grupo Carrier Vector HE19 MT, **compatible con biocombustible B100** y alimentación eléctrica. Esta versatilidad energética permite adaptar la explotación al contexto normativo local, al tiempo que se preparan las futuras fases de descarbonización progresiva de las flotas.

Con una mayor capacidad, maniobrabilidad urbana, eficiencia térmica sostenible y versatilidad energética, el SR2 X-City 27P ofrece una alternativa eficaz al camión rígido para la gran distribución, las redes urbanas, la logística alimentaria a ritmo sostenido y los circuitos con múltiples paradas. **Encarna una evolución pragmática del transporte frigorífico masivo: mejores entregas, menos viajes y menos energía**.

Camión frigorífico con rieles aéreos: asistencia Beeflift para el sector cárnico

Lamberet presenta en Solutrans una configuración de **camión frigorífico diseñada específicamente para el sector cárnico**, basada en una carrocería **Frigoline HD montada sobre un Renault Trucks D Wide 19 t**. Este vehículo, listo para

Contacto de prensa:

Comunicación LAMBERET SAS – <http://www.lamberet.com> – Correo electrónico: communication@lamberet.fr
Lucie LESCIEUX – Tel. +33 (0)7.86.76.47.95



su uso en temperatura única negativa FRC, está dimensionado para las condiciones de servicio más exigentes y los ritmos sostenidos de los operadores especializados.

La célula Frigoline HD se distingue por una estructura reforzada y paneles compuestos de alta densidad diseñados y moldeados en una sola pieza, lo que garantiza rigidez mecánica, durabilidad y facilidad de mantenimiento. El techo cuenta con inserciones de acero integradas que permiten alojar de forma segura un **armario de doble riel Norman de 25 mm**, un sistema de referencia en el sector cárnico por su fiabilidad, estabilidad y capacidad para soportar cargas dinámicas pendulares. Las paredes interiores están protegidas **con INTERINOX, la doble protección compuesta + acero inoxidable exclusiva de Lamberet**, conocida por su resistencia duradera a los impactos repetidos de los ganchos y a los ciclos de lavado intensivos.

En el centro de la innovación, el vehículo expuesto integra el **sistema de asistencia Beeflift**, un pórtico que ayuda a bajar las canales. Este dispositivo acompaña mecánicamente el movimiento, reduciendo drásticamente el esfuerzo físico requerido por el operador y limitando el riesgo de TME (trastornos musculoesqueléticos), al tiempo que preserva la precisión del movimiento. La asistencia Beeflift contribuye a garantizar la seguridad de la zona de trabajo, estabilizar los ritmos y mejorar la calidad de vida en el trabajo, cuestiones prioritarias para los transportistas, los talleres de despiece y los mataderos.

El diseño del chasis carrozado está pensado para durar: elevador modular galvanizado, puerta trasera Dholandia de 1,5 t integrada con marco de acero inoxidable/aluminio Lamberet, acceso trasero ergonómico e iluminación de trabajo LED segura. Cada elemento está definido para ofrecer robustez, fiabilidad y mantenimiento del valor de uso a largo plazo, características típicas de los equipos que se utilizan entre 10 y 15 años en condiciones reales.

Lamberet recuerda que su experiencia histórica en aplicaciones para el sector cárnico se basa en el dominio conjunto de tres parámetros esenciales: **capacidad de carga estructural, higiene controlada y ergonomía de manipulación**. En un contexto en el que se refuerzan las exigencias sanitarias y los operadores prestan cada vez más atención a la prevención de riesgos laborales, esta configuración ilustra la capacidad de Lamberet para diseñar vehículos frigoríficos profesionales realmente adaptados a las exigencias del terreno.

Por último, esta gama se beneficiará, al igual que todas las carrocerías Frigoline, de la adopción progresiva de la espuma **FRIGOLINE HPI**, una fórmula exclusiva sin HFO ni PFAS, que ofrece una mayor estabilidad térmica a lo largo del tiempo y una reducción de la solicitud de los grupos frigoríficos.

Innovaciones y seguridad

La mampara **ERGOWALL 2.0** adopta una estructura ligera y rígida a la vez, se maneja con una sola mano y mantiene un alto rendimiento isotérmico en múltiples temperaturas. Reduce el número de manipulaciones, preserva las juntas y los herrajes y estabiliza mejor las temperaturas durante las rutas con paradas frecuentes.

Además, la **cortina isotérmica DISTRI+ V3.2 CE, totalmente neumática**, se abre y se cierra de forma rápida y silenciosa. Limita las pérdidas de frío, reduce las molestias en las zonas urbanas y garantiza la seguridad del operador. Su conformidad con la Directiva de Máquinas y su cinemática simplificada garantizan una gran disponibilidad operativa.

La durabilidad estructural de los semirremolques también da un paso **adelante: la galvanización en caliente se generaliza ahora en los chasis SR2**, los travesaños, las interfaces de los portones traseros y las zonas expuestas a salpicaduras salinas. Este tratamiento **anticorrosión**, derivado del proceso de baño de zinc con espesores controlados, retrasa la aparición de picaduras, preserva los anclajes estructurales y protege el valor residual.

El sistema de acceso trasero SafeStair mejora la ergonomía y la seguridad. **Su rampa de aluminio antideslizante se despliega y se pliega automáticamente**, sin esfuerzo físico para el operador. Garantiza un ascenso y descenso estables, incluso en condiciones climáticas difíciles, lo que reduce el riesgo de resbalones y trastornos musculoesqueléticos.

El dispositivo **Safety Lock RFID asegura el acceso a las puertas traseras durante las rutas**. Solo se puede abrir con la tarjeta autorizada, lo que impide cualquier intrusión o apertura no controlada durante las paradas. Este sistema protege la mercancía, refuerza la trazabilidad de las operaciones de carga y descarga y garantiza la seguridad de los equipos en entornos urbanos densos.

Estos dispositivos combinados reflejan la exigencia constante de Lamberet: aislamiento eficaz, ergonomía controlada, durabilidad estructural y seguridad operativa, adaptados al uso intensivo del transporte frigorífico contemporáneo.



DispoFrigo: la disponibilidad al servicio de sus operaciones.

Dado que la prioridad de nuestros clientes sigue siendo la **continuidad del servicio**, Lamberet destaca DispoFrigo, su oferta de vehículos **listos para salir**. Estos vehículos comerciales y camiones frigoríficos nuevos, ya carrozados y disponibles de inmediato, permiten garantizar los picos de actividad, las sustituciones urgentes y el inicio de nuevos contratos, reduciendo al mínimo los plazos de puesta en servicio de los profesionales del transporte y del sector alimentario.

DispoFrigo se basa en una estrecha coordinación entre Lamberet, los fabricantes y sus redes: avances de carroceros, vehículos completos y stocks de concesionarios dedicados. Este dispositivo garantiza tanto la conformidad técnica como el mantenimiento de las garantías del fabricante y la pertinencia de las configuraciones propuestas.

DispoFrigo ilustra el compromiso concreto de Lamberet de acompañar a sus clientes en su día a día con soluciones fiables, rápidas y llave en mano.

Invitación – Solutrans Pabellón 4 • Stand D121

Con su presencia en Solutrans 2025, Lamberet reafirma su ambición de convertirse en una referencia en Europa en el ámbito de las soluciones de refrigeración innovadoras. Con una oferta que abarca todas las energías y todos los formatos, desde vehículos comerciales ligeros hasta semirremolques, Lamberet presenta soluciones industrializadas, probadas y desarrolladas en colaboración con fabricantes y profesionales de la cadena de frío. El objetivo sigue siendo el mismo: aportar mejoras cuantificables en el rendimiento operativo, la seguridad de uso y la durabilidad de los equipos.

Lamberet agradece a todos sus clientes, socios fabricantes, redes de distribución y operadores la confianza que depositan en nosotros. Invitamos a los transportistas, logísticos y profesionales de la alimentación a que vengan a descubrir nuestros demostradores, intercambien opiniones con nuestros equipos y diseñen juntos sus próximas configuraciones de refrigeración, adaptadas a sus necesidades y profesiones.

Nos vemos en el pabellón 4, stand D121, en Eurexpo Lyon, del 18 al 22 de noviembre de 2025.

«Lamberet: todas las energías del frío, una sola exigencia: la excelencia».



Medios asociados

Descargue las imágenes relacionadas con este comunicado a través de nuestra plataforma WeTransfer:

<https://we.tl/t-q8yplRkl7e>

Lamberet: para saber más

Lamberet, actor clave en responsabilidad social

Lamberet está firmemente comprometida con la responsabilidad social corporativa (RSC), que se articula en torno a cinco ejes: gobernanza, medio ambiente, social, societal y económico. El objetivo del grupo es alcanzar la neutralidad en carbono para 2040, con iniciativas concretas como la instalación de paneles fotovoltaicos en sus instalaciones y la reutilización de componentes de carrocerías frigoríficas para construir edificios modulares ecológicos.

Además, el grupo realiza un balance de carbono que incluye el impacto indirecto de sus actividades, en particular las de su cadena de suministro. En el ámbito social, Lamberet se enorgullece de promover la inclusión y la diversidad, garantizando unas condiciones de trabajo óptimas a sus 1200 empleados en Europa. El grupo también se compromete a desarrollar colaboraciones con proveedores locales para reforzar la huella social de la empresa.

Cifras clave del grupo Lamberet

- 1.º fabricante francés de carrocerías frigoríficas en términos de gama y servicios
- 30 % de cuota de mercado en Francia y 10 % en Europa (todos los segmentos combinados)
- Cifra de negocios en 2024: 237 millones de euros
- Producción en 2024: 7000 carrocerías, de las cuales 3900 son vehículos industriales y 3100 son vehículos industriales frigoríficos
- 1200 empleados en Europa, de los cuales 1000 en Francia

Acerca de Lamberet: un actor clave en la cadena de frío

Lamberet es un actor clave en el sector de las carrocerías frigoríficas en Europa, reconocido por sus innovaciones tecnológicas y su saber hacer industrial. El grupo desarrolla una gama completa de soluciones para el transporte a temperatura controlada, que cubre las necesidades de los vehículos industriales ligeros, los camiones industriales y los semirremolques.

Gracias a un plan de inversión a largo plazo, Lamberet sigue innovando al tiempo que responde a los retos medioambientales. La empresa, miembro del grupo industrial internacional AVIC, ha reforzado su desarrollo con la apertura de una fábrica de última generación en Saint-Eusèbe, especializada en la producción de vehículos industriales. Lamberet es el único actor que diseña y produce cuatro tipos de carrocerías frigoríficas: aislamientos integrados para furgonetas, cajas para plataformas-cabinas y chasis-cabinas, vehículos industriales y semirremolques. Además, el grupo desarrolla innovadores grupos frigoríficos para vehículos industriales a través de su filial Kerstner.

Lamberet se distingue por su red de distribución en 40 países, con un 50 % de su volumen de producción destinado a la exportación, lo que le garantiza una fuerte presencia internacional.

PARA MÁS INFORMACIÓN, VISITE NUESTRA PÁGINA WEB WWW.LAMBERET.COM Y SIGA A @LAMBERET:



www.facebook.com/lamberetfrance



www.youtube.com/LamberetSAS



www.linkedin.com/company/lamberet



www.instagram.com/lamberet_sas/

Contacto de prensa:

Comunicación LAMBERET SAS – <http://www.lamberet.com> – Correo electrónico: communication@lamberet.fr
Lucie LESCIEUX – Tel. +33 (0)7.86.76.47.95