

Pressmeddelande **För omedelbar distribution**

SinterCast årsstämma 2015

[Stockholm, 20 maj 2015] – SinterCast AB (publ) årsstämma hölls den 20 maj 2015 i Stockholm. Under stämman hölls ett framförande av Luiz Tarquínio S. Ferro, President of Tupy S.A., Brasilien, och av Dr Steve Dawson, vd. De inspelade presentationerna kommer att finnas tillgängliga på SinterCasts webbplats senast måndag 25 maj.

Ferro, som deltog på SinterCasts årsstämma 2007, presenterade en överblick över Tupys utveckling, innehållande organisk tillväxt och strategiska förvärv, vilket säkerställt Tupys position som världens största oberoende järngjuteri samt världens största och mest diversifierade leverantör av kompaktgrafitjärn (CGI). Ferro konstaterade att CGI har blivit en allt viktigare del av Tupys nuvarande verksamhet och framtida tillväxtstrategi. Ferro bekräftade att med de många CGI-komponenter som redan är i serieproduktion, motsvarar 13 % av Tupys nuvarande totala produktion till fordonsindustrin (IQ15) och att denna produktion har en potential att växa ytterligare. Ferro gav sitt erkännande för SinterCasts bidrag till Tupys strävan efter ökad effektivitet och förbättrade marginaler, och tackade SinterCast för dess stöd under de senaste 18 åren. Från världens första CGI-program i stora volymer under 2003, till världens första CGI-bensinmotor i stora volymer under 2014, bekräftade Ferro att Tupy har åtagit sig att leda den globala trenden mot CGI för högpresterande, effektiv och miljövänlig motorteknologi.

Under vd-presentationen gav Dr Dawson en översikt över de senaste marknadsaktiviteterna och gav en utblick över SinterCasts möjliga marknadsutveckling. Dr Dawsons presentation visade att volymen uttryckt i årstakt har ökat med 18 % sedan föregående årsstämma, och att den genomsnittliga årliga tillväxten sedan 2007 är likaledes 18 %. Dr Dawson sade; att ha passerat gränsen på två miljoner motorekvivalenter i mars var en betydande prestation för företaget och att de program som nu är i serieproduktion har en potential att uppnå mer än 2,5 miljoner motorekvivalenter. Utöver den nuvarande produktionen, finns det program som är under utveckling hos Tupy och hos SinterCasts övriga gjuteripartners. För SinterCast kommer dessa program att möjliggöra att milstolpen på tre miljoner motorekvivalenter passeras och att ytterligare tillväxtpotentialer ges. Dr Dawson påpekade även att den senaste tillväxten har varit väldiversifierad med tvåsiffriga tillväxttal från var och en av sektorerna bilar, tunga fordon och industriell kraft. Ford 2.7 liter V6 bensinmotor har bidragit särskilt starkt till tillväxten den senaste tiden, vilket givit en viktig referens för CGI inom bensinapplikationer. Avslutningsvis bekräftade Dr Dawson att den senaste ökningen av serieproduktionen samt de nya installationerna, har givit en stark känsla av stolthet och motivation för SinterCasts medarbetare, och han bjöd in aktieägarna att dela denna känsla av stolthet över den utförda prestationen.

Under årsstämman omvaldes Hans-Erik Andersson, Aage Figenschou, Robert Dover, Laurence Vine-Chatterton, Carina Andersson, Jason Singer och Steve Dawson som styrelsens ledamöter. Hans-Erik Andersson blev omvald till ordförande.

Årsstämman beslutade också om valberedningens sammansättning intill nästa årsstämma, med omval av Karl-Arne Henriksson, ordförande, Andrea Fessler, Ulla-Britt Fräjdin-Hellqvist och Hans-Erik Andersson.

Alla förslag som lades fram till årsstämman blev godkända av aktieägarna.

På styrelsens uppdrag:

Steve Dawson

Vd

SinterCast AB (publ)

Tel: +46 8 660 7750

E-post: steve.dawson@sintercast.com

SinterCast är världens ledande leverantör av processtyrningssystem för tillförlitlig volymproduktion av 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. Med 42 installationer i 12 länder används SinterCasts teknologi, för storvolymproduktion av motorblock för bensin- 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

SLUT