



03. März 2026

KRONE Cool Liner

Mit der neuen Generation des Cool Liner präsentiert KRONE Trailer eine konsequent weiterentwickelte Version ihres bewährten Kühlsattelauflegers. Im Fokus stehen konstruktive Detailoptimierungen im isolierten Aufbau, eine nochmals gesteigerte strukturelle Stabilität sowie Verbesserungen in Dichtigkeit, Dauerhaltbarkeit und Wirtschaftlichkeit – bei unverändert hoher Flexibilität im temperaturgeführten Transport.

Die neue Generation baut auf dem etablierten Konzept des Cool Liner auf, das bereits heute für effiziente und vielseitige Kühllogistiklösungen steht – unter anderem mit vollelektrischen Kühlkonzepten, Multitemp-Ausstattungen und intelligenten Telematiklösungen. Ziel der aktuellen Weiterentwicklung war es, die Substanz des Fahrzeugs in zentralen Bereichen konstruktiv zu schärfen und die Life Cycle Costs weiter zu optimieren.

„Mit der neuen Cool Liner Generation haben wir bewusst keine Revolution angestrebt, sondern die konstruktiven Details dort weiterentwickelt, wo sie im täglichen Einsatz den größten Unterschied machen“, erklärt Frank Nordhoff, Produktexperte Cool Liner bei KRONE. „Unser Anspruch war es, Stabilität, Robustheit und Werterhalt weiter zu erhöhen und damit gleichzeitig die Wirtschaftlichkeit über den gesamten Lebenszyklus hinweg zu optimieren. Das Ergebnis ist ein Fahrzeug, das im harten Kühltransport-Alltag noch verlässlicher ist.“

Isolierter Aufbau mit optimierter Struktur

Seitenwand und Dach werden weiterhin als Großpaneele im offenen Schäumverfahren gefertigt. Die homogene Schaumstruktur gewährleistet einen optimalen K-Wert und damit stabile Temperaturführung über die gesamte Lebensdauer. Neu ausgelegt wurde die Innendeckschicht der Seitenwand im Übergang zum Dach sowie im hoch beanspruchten Bereich zur Bodenschnittstelle. Dadurch erhöht sich die strukturelle Stabilität insbesondere bei intensiver Be- und Entladung.

Auch die Sockel-Scheuerleiste wurde konstruktiv überarbeitet. Ein optimierter Querschnitt steigert die

Widerstandsfähigkeit gegenüber mechanischen Einwirkungen durch Flurförderfahrzeuge und verbessert gleichzeitig die Abdichtung gegen Feuchtigkeit. Angepasste Einfassprofile im Außenbereich unterstützen einen optimierten Klebeprozess und tragen zur weiteren Erhöhung der Gesamtstabilität bei.

Heckrahmen konstruktiv verstärkt

Im Heckbereich sorgen detailliert weiterentwickelte, lokale Verstärkungen sowie verstärkte Türscharnier-Böcke für eine deutliche Reduzierung von Belastungsspitzen – insbesondere in den sensiblen Eckbereichen. Neue Kunststoff-Einlagen verbessern die Isolierung und Abdichtung und unterstützen zusätzlich das Heckrahmen-Bodenprofil bei hochfrequenter Staplerbefahrung.

Eine neue Formgebung im unteren Eckbereich des Heckrahmens ermöglicht eine dauerhafte Abdichtung zur Seitenwand. Gleichzeitig wurde die Dichtfuge im Nassbereich des Bodens konstruktiv eliminiert. Das Ergebnis ist eine erhöhte Langzeitdichtigkeit und ein spürbarer Beitrag zum Werterhalt.

Neues Bodendesign

Der Boden wird weiterhin als Großpaneel im Injektionsverfahren gefertigt und bietet, aufgrund seiner homogenen Schaumstruktur, höchste Belastbarkeit. Ein überarbeitetes Querträgerdesign reduziert Spannungen und sorgt für eine optimierte Schaumverteilung im gesamten Bodenaufbau. Das schubspannungsoptimierte Sandwich-Design steigert zusätzlich die strukturelle Leistungsfähigkeit.

Neben einem komplett überarbeiteten KingPin-Modul, ist optional eine verstärkte Bodenausführung vorn für erhöhte Anforderungen verfügbar. Für intermodale Einsätze steht ein RoRo-Modul zur Auswahl, das die Festigkeit im Bereich der Fährbockposition deutlich erhöht. Neu ausgelegte Bodenrandleisten mit hoher Strukturdichte minimieren das Risiko von Feuchtigkeitsaufnahme und sichern langfristige Haltbarkeit. Ein neu gestaltetes Kabelkanal- und Dichtungskonzept im Halsbereich ermöglicht zudem die sichere Integration optionaler Leitungspakete.

Umfangreiche Tests sichern konstruktive Überarbeitung

Abgesichert wurde die konstruktive Überarbeitung neben einer umfangreichen, analytischen Begleitung, durch zahlreiche Versuche im eigenen KRONE-Test-Zentrum in Lingen, in welchem der detailoptimierte Kühler in anspruchsvollen Testprogrammen, über Monate hinweg, seine Belastbarkeit unter Beweis stellen musste. Erstmals wurde hierfür u.a. das Gesamtfahrzeug, auf speziell konzipierten Prüfständen, gegen unterschiedlichste Anforderungsprofile hochentwickelter LKW-Teststrecken sowie gegen Vergleichs-Fahrzeuge validiert.

Robuster Krone Cool Liner mit neuen Details

Das Ergebnis ist ein Kühlsattelaufleger, der seine bewährten Stärken in Isolierleistung, Stabilität und Vielseitigkeit konsequent weiterführt und in entscheidenden technischen Details weiter optimiert wurde: für höchste Effizienz im nationalen wie internationalen Kühltransport.



Bei Rückfragen stehe ich Ihnen gerne zur Verfügung.:

SIMON RICHENHAGEN

Telefon [+49 5951 209-8216](tel:+4959512098216) · E-mail: simon.richenhagen@krone.de