

• NEWS RELEASE • PRESSE INFORMATION • COMMUNIQUE DE PRESSE •
INFORMAZIONE STAMPA • COMUNICADO DE PRENSA • PRESSMEDDELANDE
• NEWS RELEASE • PRESSE INFORMATION • COMMUNIQUE DE PRESSE •
INFORMAZIONE STAMPA • COMUNICADO DE PRENSA • PRESSMEDDELANDE

SINTERCAST DELÅRSRAPPORT JANUARI-SEPTEMBER 1999

Marknadsansträngningarna för att säkerställa ett kommersiellt genombrott för SinterCast har fortsatt under perioden. Kundproduktion – om än i liten skala – har påbörjats.

Kompaktgrafitjärn är accepterat som ett nytt motormaterial

Ett antal motorer har som prototypkonstruktioner tillverkats med komponenter i kompaktgrafitjärn (CGI) för att möta krav på förbättrade motorprestanda. Användning av CGI i motorapplikationer har offentliggjorts av Allen Power Engineering (del av Rolls Royce gruppen), Audi, BMW, Caterpillar, DAF, Daimler Chrysler och Nissan Diesel. Många gjuterier har skaffat sig erfarenhet av kompaktgrafitjärnproduktion med användning av SinterCasts metod, men även med alternativa tekniker, tillfyllest för prototypgjutningar och småskalig produktion. SinterCast har utvecklat den mest erkända och bevisade metoden att i storskalig produktion tillverka komplexa komponenter i kompaktgrafitjärn med hög och jämn kvalitet.

Maskinbearbetning

Det av motorindustrin definierade kvarvarande tekniska hindret för storskalig produktion är maskinbearbetning. Intensivt arbete för att nå en acceptabel lösning på denna, specifikt avseende höghastighetscylinderborrning, fortsätter. Detta arbete pågår hos bil- och motortillverkare runt om i världen. I Europa har SinterCast bidragit till bildandet av ett maskinbearbetningskonsortium bestående av fordonstillverkarna Audi, BMW, Daimler Chrysler, Ford Europa, Opel och Scania samt de tyska gjuterierna Brühl, Fritz Winter och Halberg. Konsortiet genomför maskinbearbetningstester hos Tekniska Universitetet i Darmstadt och vid Fraunhofer-Institutet i Dresden. Den senaste utvecklingen ger anledning att förvänta att motorindustrins minimikrav på en verktygslivslängd om ett skift kan komma att mötas. En sammanfattning av de senaste framstegen kommer att presenteras på SinterCasts årliga seminarium, som anordnas 24-25 november 1999 i Tyskland. Detta är ett samarrangemang med AVL, världsledande konsulter inom motorkonstruktion. Som uppföljning av det europeiska seminariet genomförs ett antal individuella kundspecifika mini-seminarier i USA, Japan och Korea under december månad.

En acceptabel lösning på maskinbearbetningen kan innebära att vissa motorprojekt, som tidigare frusits i avvaktan på resultatet av maskinbearbetningen, aktiveras.

Demonstrationer och provgjutningar

Under perioden har ett flertal demonstrationer av SinterCasts processtyrningssystem och prototypgjutningar hos kunder genomförts i Europa, USA, Mexico, Brasilien, Korea och Japan.

Installationer

Fem av SinterCasts processtyrningssystem är installerade hos gjuterierna Halberg i Tyskland, VDP i Italien, Sakana i Spanien, Cifunsa i Mexiko och Caterpillar i USA. Ett mindre SinterCast system för prototypgjutning och tester finns hos Isuzu i Japan. Ett System 2000 har installerats hos SKF i Katrineholm för SinterCasts utvecklingsaktiviteter och för demonstrationer för potentiella kunder.

Leverans av mätsonder

Cirka 3.500 exemplar av SinterCasts nya provtagningskopp, som lanserats tidigare i år, har under perioden levererats till kunder. Dessa provtagare används för produktion och prototypgjutningar.

Kundproduktion

Under perioden har begränsad produktion ägt rum hos VDP och Sakana för Allen Power Engineering, Storbritannien, som beslutat utöka sin produktion av CGI komponenter att omfatta även cylinderhuvuden till företagets nya 5000 serie av stationära dieselmotorer. Begränsad produktion har påbörjats hos Caterpillar. Förserieproduktion har ägt rum hos Halberg av motorblocket till Audis nya V8 Dieselmotor som presenterades i maj, och som kommer att levereras i Audi A8, vilken introducerades på bilutställningen i Frankfurt i september. Serietillverkning av motorblocket beräknas påbörjas i november. Försäljningen av Audi A8 med CGI motorblock väntas starta i början av år 2000.

Även om nämnda produktionsaktiviteter hittills resulterat i begränsad produktionsvolym, utgör dessa viktiga referenser för SinterCast gentemot fordonsindustrin och tunga Dieselmotortillverkare.

Aktieägardag

SinterCast genomförde den 14 oktober en aktieägardag vid bolagets anläggning i Katrineholm för ett 70-tal intresserade aktieägare och journalister. Förutom en föreläsning av installationen av SinterCast System 2000 i SKFs gjuteri, hölls presentationer av bolagets verksamheter samt utvecklingen av arbetet avseende maskinbearbetning. Det intresse, som visades för bolagets aktiviteter, upplevs av anställda och företagsledning både stimulerande och motiverande.

Resultat och investeringar

Koncernens rörelseintäkter för perioden januari – september 1999 uppgick till 2,3 miljoner kronor (1,7 miljoner kronor för motsvarande period föregående år). Intäkterna hänförs sig huvudsakligen till ersättningar för demonstrationer, produktion och installationer. Koncernens operativa resultat uppgick till -34,5 miljoner kronor, -8,1 kronor per aktie (-35,7 miljoner kronor, -8,4 kronor per aktie). Koncernens resultat efter finansiellt netto och skatt uppgick till -32,2 miljoner kronor, -7,6 kronor per aktie (-30,8 miljoner kronor, -7,5 kronor per aktie).

Koncernens investeringar under perioden uppgick till 2,4 miljoner kronor (1,8 miljoner kronor).

Likviditet

Koncernens likvida medel uppgick den 30 september 1999 till 93,0 miljoner kronor (133,5 miljoner kronor). Med rådande marknadsförutsättningar, men utan hänsyn tagen till förväntade intäkter, beräknas ovanstående likviditet täcka koncernens förväntade kostnader till och med år 2001.

Alltjämt högriskaktie

Den kommersiella risken är alltjämt hög, intill dess storskalig serieproduktion har påbörjats.

Stockholm den 9 november 1999

På uppdrag av styrelsen

Bertil Hagman

Verkställande direktör

Denna delårsrapport har ej varit föremål för särskild granskning av företagets revisorer.

Finansiell information:

Preliminärt årsbokslut för 1999 meddelas den 15 februari 2000.

Bokslutsrapport, årsredovisning, delårsrapporter och pressreleaser distribueras till de aktieägare, som till bolaget framfört önskemål om sådan information direkt från bolaget. Informationen återfinns även på SinterCasts websida: <http://www.sintercast.com>

SinterCast AB (publ)
Box 10203
SE-100 55 Stockholm
Sweden

Tel: +46 8 660 7750
Fax: +46 8 661 7979
e-post: info@sintercast.com
websida: <http://www.sintercast.com>

• NEWS RELEASE • PRESSE INFORMATION • COMMUNIQUE DE PRESSE •
INFORMAZIONE STAMPA • COMUNICADO DE PRENSA • PRESSMEDDELANDE
• NEWS RELEASE • PRESSE INFORMATION • COMMUNIQUE DE PRESSE •
INFORMAZIONE STAMPA • COMUNICADO DE PRENSA • PRESSMEDDELANDE

SINTERCAST INTERIM REPORT JANUARY-SEPTEMBER 1999

The marketing efforts to secure SinterCast's commercial breakthrough have continued during the period. Customer production – although in small scale – has begun.

Compacted Graphite Iron recognised as a new engine material

A number of prototype components have been produced in Compacted Graphite Iron (CGI) to meet demands for improved engine performance. The use of CGI in engine applications has been made public by Allen Power Engineering (part of the Rolls Royce Group), Audi, BMW, Caterpillar, DAF, Daimler Chrysler and Nissan Diesel. Many foundries have gained production experience with CGI either by using the SinterCast Process or alternative techniques that are sufficient for prototype castings and small scale production. For large scale production, SinterCast has developed the most recognised and proven method suitable for the CGI production of complex components with consistent high quality.

Machining

The prevailing opinion in the automotive industry is that machining represents the remaining technical obstacle to large scale production. Intensive work continues in order to reach an acceptable solution to the machining issue, specifically related to high-speed cylinder boring. This work is being conducted by various car and truck companies around the world. In Europe, SinterCast assisted in the establishment of a machining consortium consisting of Audi, BMW, Daimler Chrysler, Ford Europe, Opel and Scania and including the German foundries Brühl, Fritz Winter and Halberg. In this consortium, work programs are being undertaken at the Darmstadt University of Technology and at the Fraunhofer Institute in Dresden. Recent developments give reason to expect that the engine industry's minimum demand on tool life of one full production shift may be met. A summary of the current machining status will be presented at SinterCast's yearly seminar in Germany 24-25 November. The seminar is supported by AVL, world leading engine construction consultants. As a follow up to the European workshop, a series of individual customer dedicated mini workshops will be conducted in the USA, Japan and Korea during December.

An acceptable solution for machining may result in the activation of some engine projects previously frozen whilst awaiting a machining solution.

Demonstrations and test castings

During the period a number of demonstrations of the SinterCast process control system and prototype castings at customer foundries have been carried out in Europe, USA, Mexico, Brazil, Japan and Korea.

Installations

Five SinterCast process control systems are installed at the foundries Halberg in Germany, VDP in Italy, Sakana in Spain, Cifunsa in Mexico and Caterpillar in the USA. One smaller SinterCast System for prototype casting and tests is installed with Isuzu in Japan. An installation of the System 2000 has been made at the SKF foundry in Katrineholm, Sweden, for SinterCast's development activities and for demonstration to potential customers.

Delivery of probes

During the period, approximately 3,500 units of the new SinterCast probe, released earlier this year, have been delivered to customers. These probes are being used for production as well as for prototype castings.

Customer production

During the period, limited production has taken place at VDP and Sakana for Allen Power Engineering, United Kingdom, who have decided to expand their production of CGI components to include cylinder heads for the company's new 5000 Series of stationary Diesel engines. Limited production has also started at Caterpillar. Pre-production of Audi's new V8 Diesel engine cylinder block has taken place at Halberg. The engine was first presented in May and will be delivered in the Audi A8, which was introduced at the Frankfurt Motor Show in September. The A8 with a CGI engine is expected to go on sale in early 2000. Series production of the cylinder block is expected to begin in November.

Although the above production activities have as yet resulted in limited volume only, they represent important references for SinterCast vis-à-vis the automotive and heavy Diesel industry.

Shareholders' Day

A Shareholders' Day was arranged at the company premises in Katrineholm on 14 October for approximately 70 interested shareholders and journalists. Besides a demonstration of the System 2000 installation at the SKF foundry, presentations were made to address recent activities and the progress with the machining issue. Employees and management alike were stimulated and motivated by the interest shown in the company's activities.

Operating result and investments

Operating income of the Group for the period January – September 1999 was SEK 2.3 million (SEK 1.7 million for the corresponding period of the previous year). The revenues mainly relate to income from demonstrations, production and installations. The result of the Group after estimated tax amounted to SEK -34.5 million, SEK -8.1 per share (SEK -35.7 million, SEK -8.4 per share). The result of the Group after financial net and tax amounted to SEK -32.2 million, SEK -7.6 per share (SEK -30.8 million, SEK -7.5 per share).

The investments of the Group during the period amounted to SEK 2.4 million (SEK 1.8 million).

Liquidity

The Group's liquidity as per 30 September 1999 amounted to SEK 93.0 million (SEK 133.5 million). With current market assumptions, excluding expected revenues, this liquidity is expected to cover the Group's anticipated expenses up to and inclusive of the year 2001.

Still high risk

The commercial risk remains high, until large-scale series production has commenced.

Stockholm, 9 November 1999

On behalf of the Board of Directors

Bertil Hagman
President & CEO

This Interim Report has not been subject to special examination by the company's auditors.

Financial information:

Preliminary Financial Report for 1999 will be issued on the 15th of February 2000.

Preliminary Financial Report, Annual Report, Interim Reports and press releases are distributed to those shareholders who have requested such information directly from the company. The information can also be found at the SinterCast website: <http://www.sintercast.com>

SinterCast AB (publ)
Box 10203
SE-100 55 Stockholm
Sweden

Tel: +46 8 660 7750
Fax: +46 8 661 7979
e-post: info@sintercast.com
website: <http://www.sintercast.com>