

MTS 1500
Tratamiento Metal
y Desgasificado en
una sola operación



VESUVIUS

FUNDI PRESS

MAYO 2011 • Nº 31

Discover the
innovation at



Loramendi

Total performance in foundry

AK aurrenak

Tooling technology worldwide



FENAF

14.ª Feria Latinoamericana de Fundición

Contando con más de 600 expositores de Brasil y el exterior y con la expectativa de recibir más de 36.000 visitantes para el intercambio de conocimientos e ideas innovadoras sobre el sector de fundición, la FENAF 2011 ocupará más de 34.000 m² del área de exposición, cerca de 10% mayor en relación a 2009. Paralelo al evento, en estos días, se llevará a cabo también el 15.º CONAF – Congreso de Fundición, que contará con el apoyo de las mayores entidades de la clase del país.

¡Viene el mayor evento de fundición de América Latina!

del 04 al 07 de Octubre,
de 13h30 a 20 horas
Expo Center Norte –
Pabellones Verde y Blanco
São Paulo/SP – Brasil

¡No pierda la oportunidad de estar entre los mejores del sector de fundición!

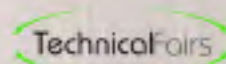
LOCAL:



Rua José Bernardo Pinto, 333
21.º piso
Vila Guilherme – 02055-000
São Paulo/ SP
Teléfono: + 55 11 2089-8500

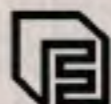
EVENTO PARALELO:
CONAF 2011 –
Congreso de Fundición

COMERCIALIZACIÓN:



Teléfonos: + 55 11 4607-9259
3963-0144 v/ 3963-0145
technicalfairs@technicalfairs.com.br

REALIZACIÓN:



Asociación
Brasileña
de Fundición
ABIFA

Avenida Paulista, 1274 – 21.º Andar
CEP: 01310-925 – São Paulo - SP
Teléfono: + 55 11 3549-3344
Informaciones: rbomardini@abifa.org.br

INFORMACIÓN DE CALIDAD

REVISTAS PROFESIONALES DEL SECTOR INDUSTRIAL



9 NÚMEROS ANUALES

115 €
(I.V.A. incluido)
Edición Nacional

150 €
(I.V.A. incluido)
Edición Internacional



6 NÚMEROS ANUALES
90 €
(I.V.A. incluido)
Ed. Nacional



115 €
(I.V.A. incluido)
Ed. Internacional



5 NÚMEROS ANUALES
65 €
(I.V.A. incluido)
Ed. Nacional

85 €
(I.V.A. incluido)
Ed. Internacional



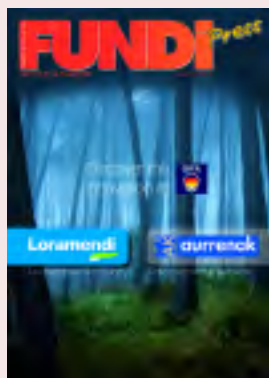
6 NÚMEROS ANUALES
90 €
(I.V.A. incluido)
Ed. Nacional



115 €
(I.V.A. incluido)
Ed. Internacional

PEDECA *press* Publicaciones

C/ Goya, 20. 4.º • 28001 MADRID • Telf.: 91 781 77 76 • Fax: 91 781 71 26 • pedeca@pedeca.es
www.pedeca.es



Loramendi expondrá en la feria Gifa 2011 (Hall 16, Stand 16F52) dos instalaciones de última generación que corresponden a sus líneas de negocio de machería y moldeo. En concreto, una célula de fabricación de machos con un proceso inorgánico y una máquina de moldeo vertical sin caja. El tercer negocio de Loramendi, Service, lo constituye el suministro de piezas de repuesto así como el retrofiting de má-

quinas. **Aurrenak** por su parte expone en el mismo stand (Hall 16, Stand 16F52) el utillaje relativo a la instalación de machería inorgánica y además completa su gama de fabricación de utillajes de fundición de hierro con aquellos para la colada de aluminio por gravedad, baja presión e inyección.

www.loramendi.com

www.aurrenak.com

Sumario • MAYO 2011 - Nº 31

Editorial 2

Información

- Boletín Técnico F.E.A.F. (Parte I) - Noticias publicadas en el Boletín Técnico de la FEAF - Federación Española de Asociaciones de Fundidores del mes de Marzo 2011 **6**
- Nuevo socio de FUNDIGEX - AMFEX **18**
- CUMBRE 2011 avanza con un programa muy dinámico **20**
- Creación de Labecast: Foundry Engineering & Services - Por José Ramón Guridi **22**
- BARALDI **28**
- Promeos, especialista en procesos térmicos **30**
- La UE regula las condiciones para que chatarras de hierro, acero y aluminio dejen de ser residuo - Por Confemetal **32**
- De la colada a la pieza elaborada **36**
- Mezcladora de alto rendimiento para el proceso de resina fría **38**
- Máquinas de rebabado automático Koyama **40**
- Fascinación por la Fundición - Por MAGMA **44**
- Tejidos técnicos - Por Fernando Castejón Martínez **46**
- Válvula ProVac® Ultra SONIC - Por Jordi Algueró **48**
- Eirich: Preparación de arenas con la mejor calidad **50**
- Granalladora automática de gancho OMSG para fundiciones, modelo CAPRI 38/52 STRM **52**
- Principios de la Colada continua - Por HORMESA **54**
- Empresas en GIFA, METEC, THERMPROCESS y NEWCAST **56**
- Inventario de Fundición - Por Jordi Tartera **60**

Guía de compras 61

Índice de Anunciantes 64

Director: Antonio Pérez de Camino

Publicidad: Carolina Abuín

Administración: María González Ochoa

Director Técnico: Dr. Jordi Tartera

Colaboradores: Inmaculada Gómez, José Luis Enríquez, Antonio Sorroche, Joan Francesc Pellicer, Manuel Martínez Baena y José Expósito

PEDECA PRESS PUBLICACIONES S.L.U.

Goya, 20, 4º - 28001 Madrid

Teléfono: 917 817 776 - Fax: 917 817 126

www.pedeca.es • pedeca@pedeca.es

ISSN: 1888-444X - Depósito legal: M-51754-2007

Diseño y Maquetación: José González Otero

Creatividad: Víctor J. Ruiz

Impresión: Villena Artes Gráficas

Por su amable y desinteresada colaboración en la redacción de este número, agradecemos sus informaciones, realización de reportajes y redacción de artículos a sus autores.

FUNDI PRESS se publica nueve veces al año (excepto enero, julio y agosto).

Los autores son los únicos responsables de las opiniones y conceptos por ellos emitidos.

Queda prohibida la reproducción total o parcial de cualquier texto o artículos publicados en FUNDI PRESS sin previo acuerdo con la revista.

Asociaciones colaboradoras



D. Ignacio Sáenz de Gorbea



Asociación de Fundidores de Cataluña



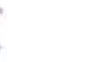
Asociación de Fundidores de Vizcaya y Guipúzcoa



Asociación Española de Exportadores de Maquinaria, Productos y Servicios para la Fundición



Asociación Fundidores Metal Sur España I+D



D. Manuel Gómez



Asociación de Amigos de la Metalurgia

Editorial

GIFA 2011

Aunque ya hace algunas Gifas que dije que era la última, esta vez no tengo claro si asistiré o no. Pequeños problemas de salud (que no de dinero y amor) me hacen dudar si debo o no debo ir.

¿Qué me gustaría ver en la GIFA? Los que estamos convencidos de que para las aleaciones ligeras el moldeo semisólido es la gran solución, nos gustaría ver instalaciones, ya sea de New Rheocasting, Thixocasting, SLC, SSR, CS, LSC SEED, CRP o las siglas que sean, pero que nos demuestren que el semisólido ya es una realidad.

Hace demasiadas Gifas que el moldeo no avanza. ¿Veremos algo nuevo en moldeo químico? ¿Nos convencerán de que podemos llenar contragravedad todo tipo de moldes?

Los que sí estarán abundantemente representados son los programas de simulación ¿Conseguiremos simularlo todo de verdad?

Nuevos tratamientos para aleaciones de aluminio y magnesio ¿nos harán olvidar que todavía no hemos conseguido fundir y colar estas aleaciones sin óxidos ni bi-fims?



Muchas preguntas y más que me olvido, y cuyas respuestas debiéramos encontrarlas en la GIFA. Si nos vemos tomando cerveza en el Alt Stad, lo comentaremos. Si no es así, espero que alguien nos lo cuente en FUNDI Press.

Jordi Tartera

Descubra nuevas dimensiones en productividad para la fundición

ASK Chemicals es considerada una fuerza impulsora de creación de innovaciones específicas para la industria, y se fija el reto de desarrollar constantemente productos para el beneficio de sus clientes. La flexibilidad, la velocidad, la calidad y la sostenibilidad son cruciales para conseguirlo, así como asegurarse de que los productos y las aplicaciones sean rentables.

ASK Chemicals – We advance your casting

Ejemplo: Sistema aglutinante inorgánico de gran productividad y respetuoso con el medio ambiente.

- ✓ Prácticamente libre de emisiones
- ✓ Menos condensados y porosidad por gas
- ✓ Mayor productividad
- ✓ Piezas de fundición con mayor resistencia y límite de alargamiento a la rotura



GIFA Meet us at GIFA
Dusseldorf/Germany
June 28 – July 02, 2011
Hall 12, Booth A24

Encontrará más información sobre ASK Chemicals en
www.ask-chemicals.com

Productos químicos para la fundición | Sistemas de alimentación y filtros
Servicios de fundición | Productos metalúrgicos

ASKCHEMICALS
We advance your casting



AN ASHLAND & SÜD-CHEMIE JOINT VENTURE

Nosotros producimos para la fundición:

SISTEMAS AGLOMERANTES ENDURECEDORES EN FRÍO

■ **GIOCA™ NB**, Resinas de base furánica con contenidos de nitrógeno decreciente hasta cero. Aptas para moldes y machos de piezas de hierro y de acero, también con arena recuperada. ■ **GIOCASET™ NB 2500**, Resinas de base furánica, con menos del 25% de alcohol furfuralico libre (por tanto, compatible con la nueva clasificación de riesgo). Diseñadas para la fabricación de moldes y machos de piezas de hierro y de acero, tanto con arena nueva como recuperada.

■ **COROFEN™**, Resinas de base fenólica, a usar con endurecedores ácidos. Aptas para moldes y machos de piezas de hierro y de acero, también con arena recuperada.

■ **COROFEN™ F**, Resinas de base fenólica que requieren una cantidad un 30% menos de endurecedores ácido que las resinas fenólicas tradicionales, y por consiguiente introducen un 30% menos de azufre en las arenas. Diseñadas para la fabricación de moldes y machos de piezas de hierro y de acero, tanto con arena nueva como recuperada.

■ **COROFEN™ EM1**, Resinas de base fenólica con formaldehído libre menor del 0,1% (por debajo del límite de declaración), para su uso con endurecedores ácidos. Diseñadas para la fabricación de moldes y machos de piezas de hierro y de acero, tanto con arena nueva como recuperada.

■ **ALCAFEN™**, Resinas de base fenólica alcalina, a usar con endurecedores no ácidos y sin azufre. Aptas para moldes y machos de piezas de hierro, acero, aluminio.

■ **RAPIDUR™**, Resinas de base fenólica-uretánica; sistema de tres componentes que permite amplias variaciones en los tiempos de endurecimiento. ■ **RAPIDUR™ AL**, Resinas de base poliolo-uretánica, sistema de dos o tres componentes. ■ **KOLD SET**, Resinas de base alquídica, en versiones de dos o tres componentes. ■ **RESIL/CATASIL™**, Sistema aglomerante de base de silicato y endurecedores líquidos (acetinas).

■ **ENDURECEDORES ORGANICOS**, De base de ácidos sulfónicos, de ésteres, etc., para todos los sistemas "no bake".

SISTEMAS AGLOMERANTES CON ENDURECEDORES EN FASE VAPOR

■ **GIOCA™ CB**, Resinas de base poliantrónica a endurecer con aminas fenólicas en fase vapor para el proceso "cold box". ■ **ALCAFEN™ CB**, Resinas de base fenólico-alcalina, a endurecer con un éster en fase vapor para el proceso cold-box. ■ **EPOSET™**, Resinas a endurecer con gas SO₂. ■ **RESIL**, Aglomerantes de base de silicatos, a endurecer con gas CO₂.

SISTEMAS AGLOMERANTES ENDURECEDORES EN CALIENTE

■ **GIOCA™ HB**, Resinas de base furánica, fenólica y fenofuránica para el proceso "hot box". ■ **GIOCA™ WB**, Resinas de base furánica para el proceso "warm box". ■ **GIOCA™ TS**, Resinas de base furánica o fenólica para el proceso "thermoshock". ■ **GIOCA™ SM**, Resinas de base fenólica, para el prevestimiento de la arena para "shell moulding" con los procesos "hot" y "warm".

REVOQUES REFRACTARIOS

■ **IDROLAC™**, En pasta, en polvo o ya preparados para el uso, en base acuosa, para machos y moldes de piezas de hierro y de acero. ■ **PIROLAC™**, En pasta o ya preparados para el uso, en base alcohólica, para machos y moldes de piezas de hierro y de acero. ■ **PIROSOL™**, Diluyentes alcohólicos para Pivalac.

PRODUCTOS VARIOS

■ **ISOTOL™**, Líquidos aislantes, separadores, desincrustantes para modelos, placas de modelos, cajas de machos, etc. ■ **COLLA UNIVERSALE**, Cola para machos. ■ **SPESEAL**, Cordones sellantes.



SINCERT



Cavenaghi SpA

Via Varese 19

20020 Lainate (Milano)

tel. +39 029370241

fax +39 029370855

info@cavenaghi.it, www.cavenaghi.it

Delegado Comercial para España:

Fco. Javier Guernicagoitia Aranzabal

E-20800 ZARAUTZ (Guipuzcoa)

Zuhaizti Kalea, 6

tel. +34 943 890487 - fax +34 943 890487

tel. móvil +34 659 804723

Sistemas aglomerantes para la fundición

Instalaciones de sulfonación y esterificación

Boletín Técnico F.E.A.F. (Parte I)

Noticias publicadas en el Boletín Técnico de la FEAF - Federación Española de Asociaciones de Fundidores del mes de Marzo 2011

AFV, ELEGIDA PARA PARTICIPAR EN EL COMITÉ DIRECTOR DE LA INICIATIVA INTERCLUSTER

En la actualidad existen en el País Vasco 11 Clusters y 9 Preclusters, reconocidos como tales por el Departamento de Industria, Innovación, Comercio y Turismo del Gobierno Vasco:

CLUSTER

Agrupación de empresas interconectadas y de instituciones en un determinado área con cierta proximidad geográfica y que están vinculadas a través de elementos comunes y complementariedades, cuyo objeto es fomentar la cooperación interempresarial, así como la mayor vinculación entre las empresas y las infraestructuras científicas y tecnológicas, junto con el soporte de la Administración Pública.

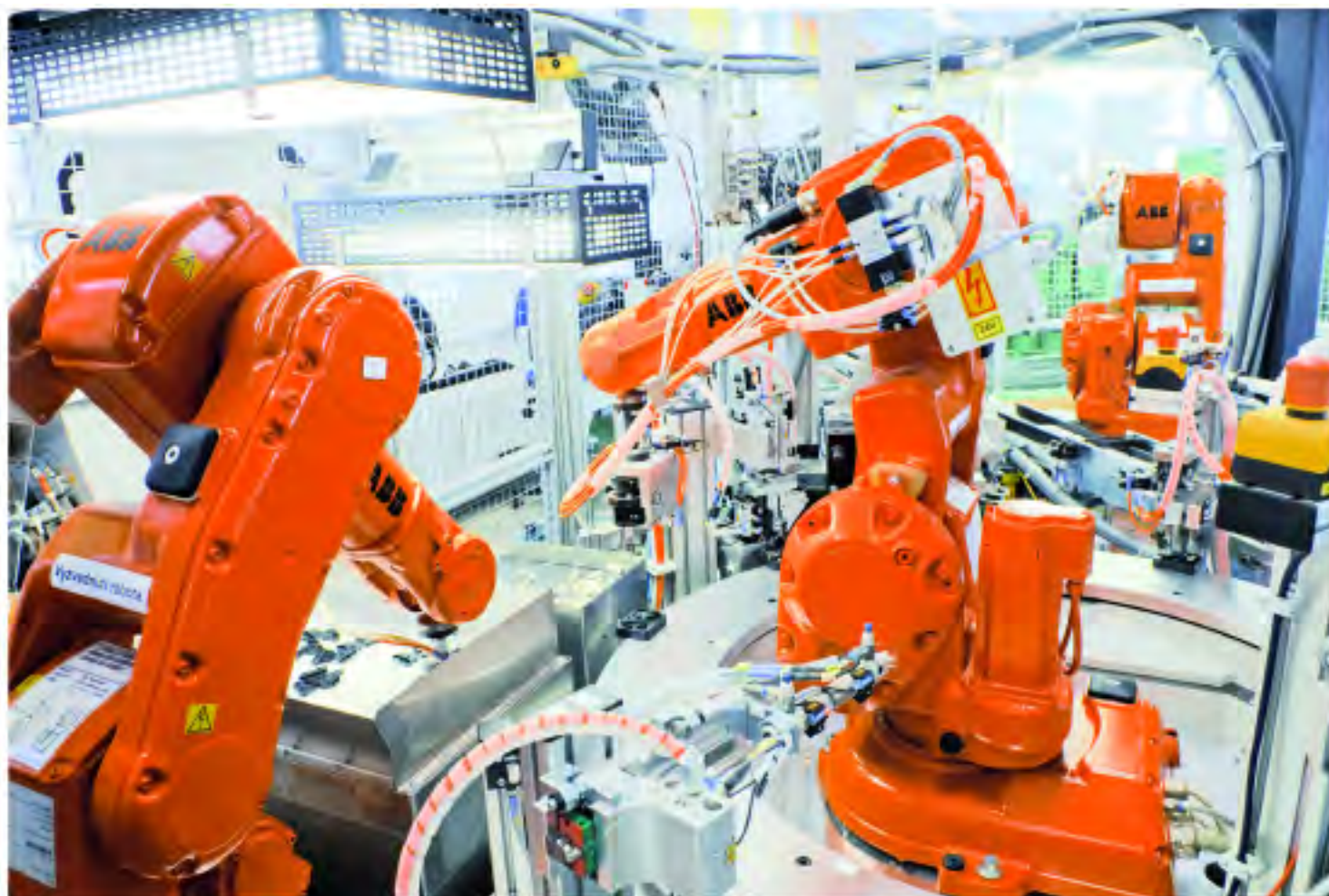
- ACEDE – Agrupación Cluster de Electrodomésticos de Euskadi.
- ACICAE – Cluster de Automoción de Euskadi.
- ACLIMA – Asociación Cluster de Industrias de Medio Ambiente de Euskadi.
- AFM – Asociación Española de Fabricantes de Máquina Herramienta.
- EIKEN – Asociación Cluster Audiovisual de Euskadi.
- ENERGIA – Asociación Cluster de Energía.
- FMV – Foro Marítimo Vasco.

- GAIA – Asociación de Industrias de las Tecnologías Electrónicas y de la Información del País Vasco.
- HEGAN – Asociación Cluster de Aeronáutica y Espacio del País Vasco.
- Asociación Cluster del Papel de Euskadi.
- UNIPORT-Cluster del Puerto de Bilbao.

PRECLUSTER

Agrupaciones de empresas, con personalidad jurídica propia, cuyo objeto es incrementar la competitividad de sus empresas en un determinado sector a través de la cooperación interempresarial. Una vez consolidados los preclusters se establece que puedan pasar a ser clusters prioritarios.

- AFV – Asociación de Fundidores del País Vasco y Navarra.
- Asociación de Artes Gráficas de Vizcaya.
- Cluster de la Alimentación de Euskadi.
- Asociación Basque Bioscience Cluster.
- HABIC – Cluster del Habitat y el Contract.
- ERAIKUNE – Cluster de la Construcción de Euskadi.
- HERRAMEX – Asociación Española de Fabricantes de Herramientas de Mano.
- SIDEREX – Asociación Española de Exportadores de Productos e Instalaciones Siderúrgicas.
- SIFE – Sociedad Industrias Forjas por Estampación.



Le ofrecemos 10 buenas razones para invertir en robótica.

Contacte con nosotros.



Bienvenido a la robótica de ABB

ABB es el líder en el suministro de robots industriales, sistemas de fabricación flexible y actividades de servicio. Disponemos de soluciones orientadas a los fabricantes, para mejorar la productividad y la calidad de sus productos, siempre garantizando un entorno de trabajo seguro. ABB ha instalado cerca de 200.000 robots en todo el mundo, de los cuales 16.000 en España. www.abb.es

ABB, S.A. - DM/Robotics -
C/ Illa de Buda, 55
08192 Sant Quirze del Vallès (Barcelona)
Telf 93 728 87 00 - Fax 93 728 86 00

Power and productivity
for a better world™



Cara al ejercicio 2011, desde el Departamento de Industria, Innovación, Comercio y Turismo del Gobierno Vasco se ha puesto en marcha la INICIATIVA INTERCLUSTER que tiene como fin último abordar retos estratégicos a través de la cooperación entre las empresas de los distintos clusters y preclusters.

Para hacer operativo su funcionamiento, el Gobierno Vasco acordó elegir un Comité Director formado por 4 representantes de los distintos Clusters y 1 representante de los distintos Preclusters y así, con fecha 11/03/11 se eligió entre todos los clusters y preclusters el siguiente Comité Director:

OBJETIVO

Establecer, con el apoyo de un consultor como dinamizador, el funcionamiento interno y la forma de abordar la Iniciativa Intercluster.

- Dirección de Planificación y Estrategia del Gobierno Vasco.
- ACLIMA, Asociación Cluster de Industrias de Medio Ambiente de Euskadi.
- AFM, Asociación Española de Fabricantes de Máquinas-Herramienta.
- GAIA, Asociación de Industrias de las Tecnologías Electrónicas y de la Información del País Vasco.
- HEGAN, Asociación Cluster de Aeronáutica y Espacio del País Vasco.
- AFV, Asociación de Fundidores del País Vasco y Navarra.

ACTIVIDADES DEL PRECLUSTER DE FUNDICIÓN

La AFV continúa trabajando activamente en los siguientes áreas, al objeto de que sea reconocida a corto plazo como Cluster:

- Tecnología.
- Innovación / Excelencia en la Gestión.
- Internacionalización.
- Desarrollo Sostenible.
- Estratégica Sector.
- Genérica.

Tras la sugerencia del Gobierno Vasco de analizar la posibilidad de constituir un Cluster entre Forja y Fundición, se ha comenzado a analizar conjuntamente con SIFE (Sociedad de Industrias de Forja

por Estampación) esta posibilidad, y para ello se han mantenido las siguientes reuniones:

- Reuniones entre las gerencias de ambas entidades Precluster.
- Reunión conjunta con los Gerentes y Presidentes de ambas entidades.
- Reunión conjunta de los Gerentes y Presidentes de ambas entidades con la Dirección de Planificación y Estrategia del Departamento de Industria, Innovación, Comercio y Turismo del Gobierno Vasco.

Por otro lado, la AFV continúa manteniendo reuniones periódicas con FUNDIGEX cara a aunar sinergias entre las dos entidades en el área de Internacionalización.

CONVENIO DE COLABORACIÓN DE LA FEAFF/AFV E IHOBE

LA FEDERACIÓN ESPAÑOLA DE ASOCIACIONES DE FUNDIDORES (FEAF) se ha adherido al "PROGRAMA DE ECOEFICIENCIA EN LA EMPRESA VASCA 2010-2014" mediante la firma de un CONVENIO con la Sociedad Pública de Gestión Ambiental del Gobierno Vasco, IHOBE, como Secretaría Técnica de dicho Programa.

El pasado 25 de Noviembre, el Director General de Ihobe, Fernando Barrenechea, e Ignacio Sáenz de Gorbea, Director General de la Federación Española de Asociaciones de Fundidores (FEAF), ratificaron en Bilbao la firma de un convenio de colaboración mediante el cual se formaliza la adhesión de la FEAFF/AFV al Programa de Ecoeficiencia en la Empresa Vasca 2010-2014, adquiriendo esta Asociación un compromiso de extender los servicios del citado programa entre sus empresas asociadas.



Buhler Die Casting. Empowering Success. Vías rápidas dirigen desde hace 150 años hacia Buhler. Las instalaciones y procesos de Uzwil destacan por su elevada productividad. Para el usuario esto significa menores costes por pieza, un incremento de la calidad y una producción optimizada. Buhler da un paso más hacia delante en la definición de la eficiencia y respalda a sus clientes con prestaciones de servicio sobresalientes. Los conceptos optimizados de inyección y los programas de mantenimiento y puesta a punto adaptados a medida de las necesidades del cliente, así como los entrenamientos individuales, son sólo algunos ejemplos de cómo Usted puede garantizar el proceso de producción. www.buhlergroup.com

Gane uno de los 10 iPads.

Le invitamos a participar
Buhler «Energygame».
www.buhlergroup.com/gifa



25.6. – 2.7.2011

Visítenos
en el pabellón 11,
Stand 11A36



Innovations for a better world.

BUHLER

El objetivo del "Programa de Ecoeficiencia en la Empresa Vasca 2010-2014", es incrementar la competitividad de las empresas vascas mediante la mejora de su comportamiento ambiental, basándose en acuerdos de colaboración publico-privada. Este Programa incluye entre otros, servicios de formación ambiental avanzada en ecodiseño y edificación sostenible, asesoramientos ambientales en planta, realización de talleres de formación para empresas, organización de Grupos de trabajo de empresas para la resolución de problemáticas comunes, actividades de difusión, etc.

Mediante la firma de este convenio de colaboración y su adhesión al Programa de Ecoeficiencia, la FEAF/AFV se compromete a sensibilizar y gestionar administrativa y económicamente el servicio "Acción Ecoeficiente", promocionar e impulsar la participación en el Programa de Ecoeficiencia de las Pymes y Micropymes de su ámbito de influencia, buscar financiación adicional para la puesta en marcha de proyectos de eco-eficiencia y eco-innovación, así como llevar a cabo un PROYECTO DE DEMOSTRACIÓN DE VALORIZACIÓN DE FINOS Y ARENAS DE MOLDEO QUÍMICO EN LA FABRICACIÓN DEL CEMENTO.

PRINCIPALES OBJETIVOS Y METAS

1. Promover la implantación de sistemas de gestión ambiental y ecodiseño.
2. Incorporar tecnologías más limpias y de requisitos ambientales en la gestión de compra de las empresas.
3. Reducir la emisión de gases de efecto invernadero (GEIs).
4. Aumentar la valorización de los residuos y reducir el consumo de materias primas.

Por su parte, Ihobe facilitará a las empresas vascas del ámbito de la FEAF/AFV, financiación, herramientas de apoyo para tomar decisiones estratégicas y tecnológicas, y para la validación de los estándares ambientales, e información y conocimiento ambiental mediante servicios de formación.

REAL DECRETO 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación

El día 29 de enero de 2011 ha sido publicado el Real Decreto 100/2011, que tiene por objeto la actualización del catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (CAPCA) del Anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera.

El Catálogo de Actividades Potencialmente Contaminadoras es el instrumento para la identificación de las diferentes actividades contaminantes y ha sido, desde 1975, el medio básico empleado para el control de este tipo de instalaciones. Mediante la norma aprobada, este Catálogo se reestructura y se revisan en profundidad todas las actividades asignando un grupo (A-B-C), según su potencial contaminador a aquéllas que requieren de un control individual por parte de la administración. También desarrolla los requisitos que deben cumplir para minimizar y controlar las emisiones.

A través de la nueva normativa, el Gobierno ha creado un marco legislativo más ambicioso simplificando, adaptando y actualizando la Ley de Calidad del Aire y Protección de la Atmósfera de 2007, Ley 34/2007, permitiendo a las Comunidades Autónomas disponer de amplias competencias en su aplicación, ya que han participado activamente en la elaboración del mismo.

Obligaciones

La norma se completa con el desarrollo de una serie de obligaciones generales de los titulares de las instalaciones, tales como la realización de controles de las emisiones, el mantenimiento de registros de las medidas de contaminantes desarrolladas y la comunicación de la información relativa a las emisiones y controles al órgano competente de su Comunidad Autónoma.

Dicha norma no incluye valores límite de emisión, ni frecuencias de control, que serán fijados por las CCAA, caso por caso, en la Autorización administrativa.

Mantiene la clasificación en las letras A, B y C si bien la norma no distingue entre las obligaciones para actividades A o B. Establece dos regímenes diferenciados, autorización y notificación o comunicación, en función del tipo de actividad que desarrolle. Las actividades A y B están sometidas a autorización, las C a notificación. Se trata de ADECUAR el GRADO DE INTERVENCIÓN ADMINISTRATIVA sobre la instalación al POTENCIAL CONTAMINADOR total de la misma, SALVO QUE al desarrollo

EL COLABORADOR DE LAS FUNDICIONES



GIFA

28.06. - 02.07.2011
Düsseldorf
Germany
Hall / Stand
17 A 15

- Máquinas de moldeo individuales
- Instalaciones de moldeo automáticas
- Máquinas de moldeo sin cajas
- Máquinas de colada automáticas
- Software para Fundiciones

Hermann-Otto Suderow, S.L.

Apartado 135, E - 48930 Las Arenas (Vizcaya)

Tel: +34 -94 480 00 18 6

+34 -94 480 00 26

Fax: +34 -94 431 61 35

E-Mail: info@hossl.com



sinto hws

Heinrich Wagner Sinto Maschinenfabrik GmbH

Bahnhofstraße 101 · D-57334 Bad Laasphe, Germany

Telefon +49(0)27 52/9070 · Telefax +49(0)27 52/907-2 80

info@wagner-sinto.de www.wagner-sinto.com

www.wagner-sinto.com



Dominios de tecnología:

- Proceso de moldeo SEIATSU de corriente de aire y prensado
- Proceso de moldeo sin cajas FBO
- Proceso de moldeo de vacío V-Process
- Multi-Pouring-System MPS Injectafill
- Máquinas e instalaciones de moldeo SEIATSU-ACE
- Máquinas de colada automáticas
- Transporte de machos
- Software lógico de alta calidad para la fundición entera.
 - Sistemas de gestión y de control de instalaciones
 - Sistemas de gestión de calidad y formaciones correspondientes
- Propia fabricación de cilindros hidráulicos
- Servicio global post venta
- Entrega rápida de piezas de recambio

de la actividad le sea de aplicación la legislación sobre prevención y control integrado de la contaminación (Ley IPPC 16/2002).

Las empresas incluidas en el ámbito de aplicación de la Ley IPPC están exentas de la legislación sectorial. Ésta podrá servir como referencia para la autoridad a la hora de fijar los criterios de la Autorización Ambiental Integrada, pero mientras no se modifique la AAI, las actividades IPPC seguirán cumpliendo los requisitos marcados en la Autorización.

País Vasco

En este marco, el Gobierno Vasco está desarrollando el Proyecto de "Decreto para la regularización de las instalaciones en las que se desarrollen actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera". Para la elaboración del Anteproyecto de Decreto, el Gobierno Vasco ha abierto las aportaciones al documento a toda la ciudadanía, para que puedan compartir ideas e iniciativas que contribuyan a mejorar esta iniciativa.

La AFV ha participado en los borradores del Decreto aportando información beneficiosa para el Sector.

REAL DECRETO 301/2011, de 4 de Marzo, sobre medidas de mitigación equivalentes a la participación en el Régimen de Comercio de Derechos de Emisión a efectos de la exclusión de instalaciones de pequeño tamaño

La nueva Disposición Adicional Cuarta de la Ley 1/2005, de 9 de marzo, por la que se regula el comercio de derechos de emisión introducida por la Ley 13/2010, de 5 de julio, establece la exención de dicho comercio para pequeños emisores u hospitales, entendiéndose por pequeños emisores las instalaciones que hayan notificado a la autoridad competente emisiones inferiores a 25.000 toneladas equivalentes de dióxido de carbono y que tengan una potencia térmica nominal inferior a 35 MW. Asimismo, la exclusión de estas instalaciones requiere el cumplimiento de las siguientes condiciones:

- Apliquen medidas de reducción equivalente a la prevista en el EU ETS.
- Implanten un sistema de seguimiento y notifica-

ción de información sobre emisiones equivalentes a los previstos en el EU ETS (se prevé un trámite simplificado para las instalaciones que promedien menos de 5.000 t de CO₂e anuales).

El objetivo de este Real Decreto es desarrollar la previsión, teniendo siempre en cuenta que la decisión de exclusión de estas instalaciones corresponde a las Comunidades Autónomas, previo informe favorable del Ministerio de Medio Ambiente y Medio Rural y Marino, y que en todo caso deberá tramitarse ante la Comisión Europea.

Respecto de las medidas de seguimiento simplificadas, el Real Decreto encomienda a la Comisión de Coordinación de Políticas de Cambio Climático la adopción de recomendaciones que permitan cierta flexibilidad.

En cuanto a la aplicación de las medidas de mitigación, se establecen 3 maneras para quedar excluido del EU ETS:

— Obligación de reducción mixta: aceptar la obligación de reducir las emisiones de la instalación en, al menos, un 21% respecto a las emisiones verificadas de 2005 (siempre y cuando este año sea representativo). Además, es necesario que las emisiones de 2016 sean inferiores en, al menos, un 14% respecto al año base. También es obligatorio entregar derechos de emisión por el exceso de emisiones respecto a la obligación asumida.

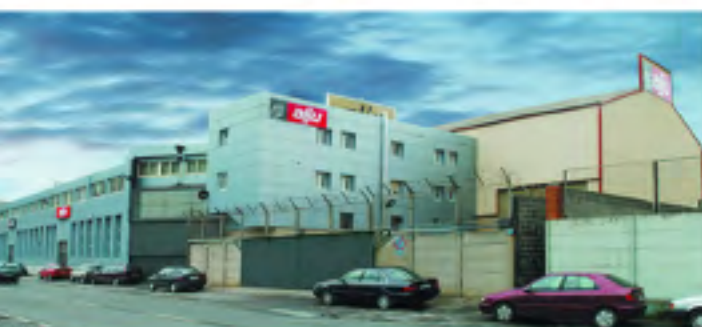
— Entrega de derechos de emisión: entregar derechos de emisión por la diferencia entre las emisiones notificadas y la asignación gratuita de derechos de emisión que hubiera correspondido de continuar en el EU ETS.

— Pago de un tributo a la emisión de CO₂: pagar un tributo que grave la emisión de CO₂ (cuya cuantía está por definir) por la diferencia entre las emisiones notificadas y la asignación gratuita de derechos de emisión que hubiera correspondido de continuar en el EU ETS.

Finalmente, y ante la entrada en vigor tardía de las normas comunitarias sobre las nuevas reglas de asignación, el Real Decreto 301/2011, de 4 de marzo, introduce una disposición adicional sobre la asignación de derechos de emisión, al margen del procedimiento de exclusión de pequeñas instalaciones, por el que se establece un plazo a partir de la entrada en vigor de las normas comunitarias para completar o mejorar las solicitudes de asignación y de exclusión, que en todo caso deberán haber sido

Granalladoras
Equipos de chorreado
Filtros de aspiración

La solución para
el tratamiento
de superficies



Talleres ALJU, S.L.

Ctra. San Vicente, 17 • 48510 VALLE DE TRÁPAGA - VIZCAYA - ESPAÑA

Tel.: +34 944 920 111 Fax: +34 944 921 212 • e-mail: alju@alju.es

www.alju.es

presentadas de conformidad con los plazos previstos en la Ley 1/2005.

En la FEAF hay 4 fundiciones con hornos de cubilote afectadas por el comercio de emisiones. La FEAF con el ánimo de apoyar a sus empresas, está colaborando con el CAEF y con el Ministerio de Medioambiente a través del grupo de Cambio Climático de CEOE, en todo lo relacionado con esta materia.

PAÍS VASCO. RESOLUCIÓN por la que se resuelve la convocatoria, para el ejercicio 2010, sobre la concesión de subvenciones a empresas para la realización de inversiones destinadas al medioambiente

Doscientas empresas vascas han presentado un total de 276 proyectos a la convocatoria de 2010 del renovado Programa de subvenciones medioambientales a empresas vascas. Tras la publicación del Decreto 260/2010, de 19 de octubre, por el que se regula la concesión de subvenciones a empresas para la realización de inversiones destinadas a la protección del medio ambiente, la concesión de ayudas se ha centrado en incentivar la superación de la normativa vigente y la inversión en eco-innovación.

Una de las novedades de la convocatoria 2010 ha sido la posibilidad de obtener subvención bajo las categorías de "procedimiento ordinario", de concurrencia competitiva y cuantificación por prorrateo, o "procedimiento simplificado", de concurrencia no competitiva.

Una vez analizadas y valoradas las solicitudes presentadas de acuerdo al procedimiento ordinario, la Viceconsejería de Medio Ambiente del Gobierno Vasco ha resuelto subvencionar 70 proyectos, presentados por 61 empresas, cuya ejecución supone una inversión total ligeramente superior a los 27 millones de euros. Un 69% de las empresas subvencionadas son PYMES.

En cuanto a la distribución temática de estas ayudas, un 32% del importe público aportado se ha destinado a subvencionar 18 proyectos de aire, un 42% a 25 proyectos de residuos, un 21% a 13 proyectos de aguas, y el resto a diversos proyectos en materia de suelos, ruido y otros estudios medioambientales.

Adicionalmente, se han otorgado ayudas a 50 empresas vascas y 51 proyectos de acuerdo al procedimiento simplificado, destinado a inversiones para superar la normativa vigente menores a 15.000 euros, y ayudas a PYMES para financiar costes externos de servicios de asesoramiento para la inscripción en el registro EMAS, la implantación y certificación de la Norma de Ecodiseño o ecoetiquetas, o las adaptaciones necesarias para interoperar con el Sistema de Gestión Integral de la Información Medioambiental IKS-eeM del Gobierno Vasco.

SECTOR FUNDICIÓN

En total 9 fundiciones de AFV han presentado solicitud de subvención al programa de ayudas, dentro del procedimiento ordinario, habiendo sido resueltos favorablemente 13 proyectos de 8 fundiciones y denegados otros 18 proyectos de 6 fundiciones. A continuación presentamos los datos de inversión neta en comparación con 2009, refiriéndose "inversión neta" a los costes que se han entendido estrictamente medioambientales.

PROCEDIMIENTO ORDINARIO

Inversión destinada a la protección del medioambiente en el sector fundición Cuadro 1.

El porcentaje de subvención medio ha sido del 24,80% para el sector de fundición y del 30,42% para el total de subvenciones concedidas (13 y 23% respectivamente en 2009).

Según lo que se recoge en el propio Decreto de subvenciones, los porcentajes máximos de subven-

Cuadro 1	Total (todos los sectores)	Total fundición	AFV	% AFV/ Total fundición	% AFV/ Total presentado
Inversión Neta presentada 2009	59.922.087,20 €	6.734.855,79€	6.277.269,79€	93,21%	10,48%
Inversión Neta presentada 2010	17.314.169,73 €		1.946.003,85€		11,23%

DISA y Wheelabrator juntos: reduciendo su coste por pieza fundida.



Visit us at GIFA,
Hall 15, Stand G34,
28th June – 2nd July 2011

DISA
shaping industry

wheelabrator
shaping industry

wheelabrator
plus+ shaping industry

En el hall 15, stand G34 encontrará 700 m² de soluciones para reducir costes e incrementar su rentabilidad:

- **Lanzamiento de nuevo producto:** La más eficiente, rápida y mejor máquina del mundo.
- **Nuevo producto:** Gama DISA MATCH, para series cortas y muchos cambios de placa.
- **Nuevas soluciones en servicio:** Aumento de tiempo de disponibilidad de máquina y reducción de coste con nuestro innovador programa de mantenimiento preventivo.
- **Lanzamiento de nuevo producto:** Mejora de granallado interno con la nueva solución de granallado para piezas de fundición.
- **Lanzamiento de nueva turbina:** Para forja, fundiciones y aplicaciones heavy duty.
- **Nuevo para Europa:** Reduzca con nuestra nueva granalladora de cinta los golpes entre piezas, las roturas, y aumente su calidad.

www.disagroup.com

www.wheelabratorgroup.com

www.wheelabratorplus.com

Agente exclusivo para España:

Desde la máquina más simple, hasta la más compleja instalación llave en mano.

EURO-EQUIP
INGENIERÍA Y EQUIPOS PARA FUNDICIÓN

c/ Ramón y Cajal, 2 Bis - 4º Dpto. 9 - 48014 BILBAO (SPAIN) • Tel.: (34) 944 761 244 - Fax: (34) 944 761 247 • E-mail: euroequip@euroequip.es

www.euroequip.es



Cuadro 2	Total inversión neta	Promedio inversión neta	% Promedio	Total subvencionado	% Total subvencionado Valorización de arenas/ Total convocatoria
Proyectos Subvencionados 2010	344.010 €	114.670 €	36,27%	167.050 €	5,8% del total de la convocatoria

ción dependen del tipo de inversión y también del tamaño de la empresa.

PROYECTOS VALORIZACIÓN ARENAS

Los datos relativos a los proyectos de valorización de arenas que han sido subvencionados son los siguientes del Cuadro 2.

PROCEDIMIENTO SIMPLIFICADO

Los proyectos que podían presentarse al procedimiento simplificado, en términos generales eran proyectos de pequeño importe. El promedio del importe de los proyectos presentados ha sido de 9.800 euros y el promedio de la subvención concedida, del 46,80%. Ninguna empresa del Sector ha presentado solicitud al procedimiento simplificado.

PROYECTOS APROBADOS EN LAS FUNDICIONES

- Disminución de los niveles de ruido por debajo del límite legal.

- Monitorización en continuo de emisiones atmosféricas.
- Reducción de emisiones de CO2 y de generación de residuos en recuperación térmica de arenas de moldeo en fundición.
- Sustitución pinturas al disolvente por pinturas al agua.
- Decantador aguas pluviales.
- Reducción de las emisiones de gases efecto invernadero en tratamiento térmico de aceros de fundición.
- Compresores de aire industrial.
- Instalación de silo de almacenamiento de finos para carga en cisterna y revalorización de residuo.
- Aumento de valorización del residuo no peligroso, arena sobrante.
- Equipo de almacenamiento y dosificación de carbón activo, etc.

Fruto de las conversaciones que ha mantenido la AFV con la Dirección de Calidad Ambiental del Gobierno Vasco y de los compromisos establecidos por ambos para la valorización de arenas de fundición, el Gobierno Vasco ha reservado para la convocatoria de 2011 una cantidad económica específica para las fundiciones que tengan previsto acometer inversiones en valorización de arenas en los próximos dos años, con el objeto de que el porcentaje de subvención para éstas sea significativo. La nueva convocatoria se publicará previsiblemente el próximo mes de mayo.

Esta cantidad que ha sido reservada por el Gobierno Vasco para las fundiciones, se ha establecido tras el resultado de las conversaciones que la AFV ha mantenido con sus empresas durante los últimos meses, en las que se ha concluido que un conjunto de 15 fundiciones tiene previsto acometer inversiones destinadas a valorizar arenas, con una inversión de más de 3 millones y medio de euros.



Hornos de Inducción



Equipo de 12.000 kW **VIP POWER TRACK**
con Horno de 35 Toneladas
Suministrado a  SAKANA



- ONDARLAN S.L.
- POL. ARANGUREN Nº5 • 20180 OIARTZUN • GUIPÚZCOA (ESPAÑA)
- TEL: (+34) 943 63 50 79 • FAX: (+34) 943 63 50 74
- E-MAIL: OFICINA@ONDARLAN.COM
- WWW.ONDARLAN.COM
- I.P. VIDEOCONFERENCIA: 80.37.12.33

Nuevo socio de FUNDIGEX - AMFEX

La empresa vasca “FASEG, S.A.” (Moldes y Modelos para Fundición) anuncia su incorporación al programa de socios de la Asociación Española de Exportadores de Maquinaria, Productos y Servicios para Fundición (AMFEX), uniéndose de esta forma al exclusivo grupo de compañías y entidades comprometidas con el desarrollo de FUNDIGEX-AMFEX (52 fundiciones y 9 empresas suministradoras).

El programa para socios de AMFEX tiene como objetivo fomentar las exportaciones y defender los intereses generales de todas sus empresas. Fue constituida en el año 2005 y en la actualidad cuenta con 9 socios (ALJU, AURRENAK, AZTERLAN, FASEG, HORMESA, ILARDUYA, INSERTEC, LORAMENDI y URBAR INGENIEROS) que comprenden más del 90% de las exportaciones del sector. En estos últimos años, AMFEX, por su buen hacer y profesionalidad, se ha convertido en punto de referencia y de encuentro para todas las empresas fabricantes de Productos, Servicios y Equipos para Fundición.

FASEG, con más de 35 años de experiencia, es una empresa líder en nuestro país en la fabricación de modelos y utillajes para fundición. Fabrica modelos de hierro, aluminio, resina, para pequeña, mediana y gran serie así como coquillas de gravedad para aluminio.

Cuentan con un avanzado y profesional departamento técnico que trabaja con la última tecnología:

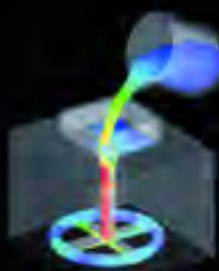
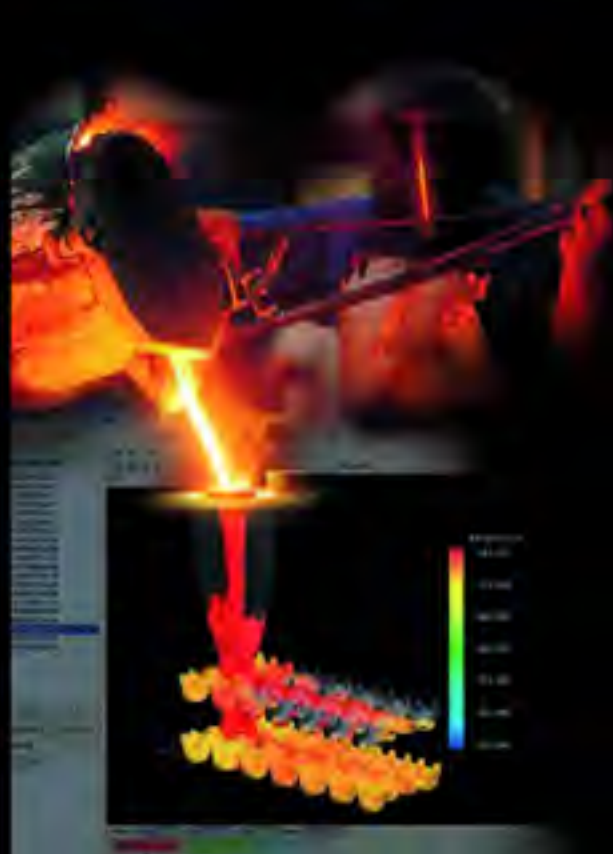
- Las aplicaciones de diseño CAD/CAM 3D más avanzadas para la concepción, desarrollo y mecanizado de los utillajes según las especificaciones de sus clientes;
- La técnica de Digitalización o Ingeniería Inversa que permite reproducir todo tipo de modelos sin necesidad de tener el modelo matemático 3D;

En calidad de socios de AMFEX, FASEG podrá participar en todas las actividades organizadas por la Asociación para la consecución de sus objetivos: Misiones Comerciales a diferentes países de interés, Encuentros Empresariales de compañías extranjeras en España, Participaciones agrupadas en Ferias Internacionales del sector, etc.; y tendrá acceso a toda la información perteneciente a la Asociación: bases de datos de fundiciones extranjeras, bases de datos de competencia internacional, estudios de mercado del sector, demandas concretas llegadas a nuestras oficinas, etc... Además, contará con el aporte económico de los distintos programas de apoyo que ofrece el ICEX (Instituto Español de Comercio Exterior), el Ministerio de Economía y otros organismos de carácter estatal, regional y local.



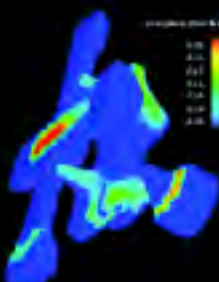
¿ NECESITA **AHORRAR COSTES** EN SU EMPRESA ?
SIMULE SU PROCESO DE FUNDIDO CON

FLOW-3D



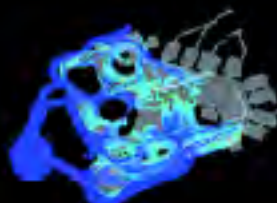
Llenado por gravedad

Gracias a su potente módulo para simular objetos en movimiento, FLOW-3D puede simular cucharas, pistones y cualquier otro elemento con mínimos recursos de cálculo.



Formación de gas en los machos

Novedoso modelo desarrollado en colaboración con General Motors Powertrain para predecir la evaporación del gas en los machos de arena y evitar sopladuras.



Fundición HPDC

La dinámica del fluido en fundición es sumamente compleja. Por eso es muy importante contar con un software que calcule correctamente estos procesos. FLOW-3D es destacado por sus usuarios por su fiabilidad en procesos tan complejos como la HPDC.

- Más de 30 años ayudando a nuestros Clientes
- Empresas líderes del sector ya son usuarios
- Manejo simple e intuitivo, customizable
- Interfaz FLOW-3D Cast en castellano



Tensiones térmicas. Deformaciones

FLOW-3D incorpora un modelo para cálculo de stress térmico producido en la solidificación conjuntamente con un modelo de análisis de elementos finitos sin necesidad de software externo.

Visítenos en:



GIFA 2011-Düsseldorf
28 Junio - 2 Julio
Stand FD4 - Hall 15



Cumbre Industrial y Tecnológica
Bilbao Exhibition Centre
27 - 30 Septiembre

**PIDA HOY UNA DEMOSTRACIÓN EN: www.simulacionesyproyectos.com
central@simulacionesyproyectos.com**

CUMBRE 2011 avanza con un programa muy dinámico

La campaña de Cumbre Industrial y Tecnológica 2011 avanza ofreciendo un espacio muy dinámico con nuevas oportunidades a expositores y visitantes. Más de 300 firmas han confirmado ya su participación en el certamen, entre ellas empresas extranjeras procedentes de Francia, Portugal, Alemania, Marruecos, Túnez, Reino Unido, República Checa y China, lista a la que próximamente se incorporarán otros países.

Principalmente se trata de compañías que trabajan para los sectores de automoción, ferroviario, aeronáutica, eólico, máquina-herramienta, electrodoméstico, herramienta eléctrica, naval, fundiciones y médico-clínico, aunque la lista de actividades de sus clientes es mucho más amplia.

Representantes de empresas, organizaciones sectoriales y medios de comunicación están invitados a participar en las recepciones que los responsables de Cumbre, junto con las entidades colaboradoras – las propias Embajadas Española y Francesa, Ubifrance, ICEX, la Cámara Franco Española de Comercio y Turismo y el Consejo Superior de Cámaras- llevarán a cabo los días 21 de junio y 7 de julio en Madrid y París, respectivamente.

La respuesta de Francia como “País Invitado de Honor” está siendo muy satisfactoria, especialmente la de los fabricantes de sectores como el aeronáutico, aerospacial, ferroviario, eólico y maquinaria, quienes han mostrado una actitud muy positiva respecto a establecer contacto y analizar posibilidades con empresas nacionales. En la lista se incluyen marcas como Airbus France, Alcatel Space, Astrium Satellites, Auvert et Duval, Dassault Aviation, EADS-Composites Aquitania y Space Transportation, ETS Geroges Renault, Eurocast Reyrieux, Ford

Aquitaine Industries, Goodriche Aerospace, Latecoere, Messier Bugatti, Otis, Rockwell-Collins France, Siantronic Sarma, Siemens Vdo. Automotive, Thales-Avionics Electrical, Cryogenie y Systemes Aeroportes, en un conjunto de más de 70 registros.

En una apuesta clara por responder a las características de la demanda actual y abordar los retos que plantea, Cumbre ofrecerá un programa de jornadas técnicas y actividades paralelas en el que se tratarán estas cuestiones, además de la innovación y la tecnología como grandes ejes de mejora. En el área técnica, el análisis se centrará en ámbitos como la fundición, la mecanización de piezas, los nuevos materiales y composites... Por primera vez, además, estos encuentros se organizarán en una “sala abierta” en el propio pabellón, con el objetivo de fomentar la participación de todos los profesionales implicados.

Cumbre Industrial y Tecnológica se presentará el próximo mes de septiembre como un foro de negocios de alto valor añadido. Para ello, su equipo organizador ha planteado un diseño que está marcado por las nuevas iniciativas como la figura del país de honor, el área de innovación, las jornadas sobre diversificación, el catálogo-guía para compradores en la web, las herramientas de promoción para expositores y las aplicaciones online dedicadas a la concertación de agendas.

Una política de precios favorable y la campaña de visitantes, que se está desarrollando en un conjunto de 25 países, completan el perfil del certamen, cuyas tres grandes áreas son: Subcontratación, Automatización y Trasmnet. Esta última está relacionada con la maquinaria y el suministro para siderurgia, fundición, forja, laminación y tratamiento de superficies.



We
complete your
knowledge



ITALY - GERMANY - AUSTRIA - SWITZERLAND - SPAIN - PORTUGAL - SWEDEN - DENMARK - POLAND - TURKEY - U.S.A. - VIETNAM



GIFA

June 28 - July 2
STAND 15G38

AGENTE: IMF / Foundry Automation
MAINFUSA SA
Calixto Diez 8 - 6^o
48012 Bilbao SPAIN
Tel. +34 94 6732112 (6732162)
Fax +34 94 6733454
e-mail: mainfusa@clientes.euskaltel.es

AGENTE: Carlo Banfi
EXPAND IBERICA S.L.
c/ Tirso Molina, 35, Nave 3.
08940 Cornellà-Llobregat (Barcelona)
Tel: 934.801.283 - Fax: 934.801.284
expand@surfes.es

Instalaciones completas No-Bake
Células robotizadas para producción
de machos
Instalaciones de granallado y shotpeening



IMF srl
Via Turati 110/1
21016 Luino (VA)-Italy
Tel. +39 0332 542424
Fax +39 0332 542626
e-mail: imfluino@imf.it

www.imf.it

Creación de Labecast: Foundry Engineering & Services

Por José Ramón Guridi. Director Tecnológico

Doce años lleva LABEA Ingeniería y Servicios tratando de ayudar a las grandes siderurgias a mejorar sus procesos, a ser un poco más eficientes, a hacer un poco más llevadera la difícil labor de sus responsables y el duro trabajo de su equipo humano. Doce años, cuyo fruto es la presencia de muchos equipos y soluciones LABEA en acerías del mundo entero, la amistad y la colaboración con aceristas de más de 20 países.

Con este bagaje y tras larga deliberación interna, acaba de nacer LABECAST, S.L., una nueva empresa que hereda el modo de ser, los conceptos, los conocimientos y los recursos de aquella, y que pretende poner toda su capacidad al servicio de las fundiciones para ser su *pártner* técnico, su cómplice y amigo en el camino de la mejora continua, imprescindible en el exigente mundo industrial del siglo XXI.

Las armas que ponemos al servicio de las fundiciones son, por un lado, el conocimiento técnico y la



vasta experiencia en fundición de sus fundadores y, por otro, la profesionalidad y dinamismo de un grupo de ingenieros que han adquirido ya la metodología en labores de diseño e ingeniería de detalle.

Además de nuestra oficina en Zuatzu (Donostia/San Sebastián), disponemos de un pabellón industrial para realizar el control parcial o total de los equipos



EURO-EQUIP



EMPRESAS REPRESENTADAS

ABP
INDUCTION

Hall 10, Stand A42

CLANSMAN
DYNAMICS

Hall 15, Stand G21

CYRUS
more than
vibration

Hall 17, Stand D04

DISA
shaping industry
wheelabrator

Hall 15, Stand G34

inspectomation

Hall 15, Stand G25

KOINS
Foundry Technology

Hall 15, Stand H26

MAGMA

Hall 12, Stand A16

Nederman
Dantherm
Filtration

Hall 15, Stand H26

Siif

Engineering Industry Foundry

Hall 16, Stand D19

Desde la máquina más simple, hasta la más compleja instalación llave en mano.

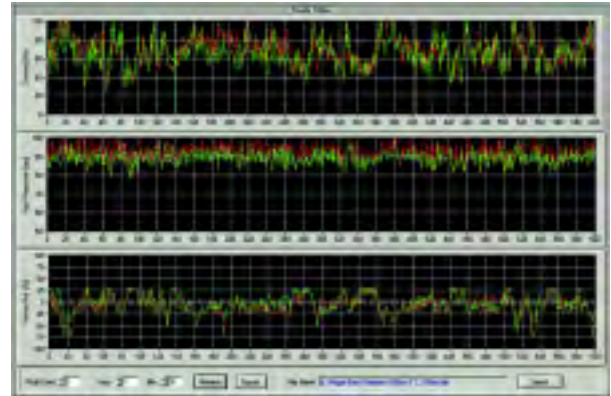
EURO-EQUIP

INGENIERÍA Y EQUIPOS PARA FUNDICIÓN

c/ Ramón y Cajal, 2 Bis - 4º Dpto. 9 - 48014 BILBAO (SPAIN) • Tel.: (34) 944 761 244 - Fax: (34) 944 761 247 • E-mail: euroequip@euroequip.es

www.euroequip.es





(pruebas de estanqueidad, ensayos, etc.), simulaciones y comprobación de programas informáticos, pruebas preliminares de prototipos, etc., tareas imprescindibles para minimizar la duración y problemas inherentes a la puesta en marcha de cualquier equipo nuevo.

Las soluciones propuestas por Labecast son siempre adaptadas a la necesidad real e individual de cada cliente y recorren todo el abanico de posibilidades, desde el proyecto más pequeño hasta una nueva planta completa llave en mano, trabajando insertados en el equipo del cliente.

Nuestra intención es ayudar a nuestros clientes principalmente en:

- El incremento de su productividad.
- El ahorro en los consumos energéticos.
- La mejora de la calidad y reducción de rechazos en sus procesos.
- La automatización de sus procesos de manera adecuada a sus propias necesidades.
- La minimización del impacto medioambiental.
- La mejora de la seguridad del personal en las fundiciones.

Somos y seremos independientes de los grandes constructores de equipos de fundición, no tenemos acuerdos ni ligazones con ninguno de ellos, lo cual nos permite una selección incondicional de la solución y poder ofrecer un equipamiento óptimo desde el prisma técnico y económico del cliente.

Nuestra tarea comienza con la comprensión detallada de los problemas y necesidades que cada cliente nos va suscitando. Esta etapa puede iniciarse a demanda concreta del cliente o a través de las conclusiones que un diagnóstico crítico del proceso productivo, llevado a cabo por nosotros, pudiera aflorar.

Nuestra labor es individual para cada cliente, hecha a su medida, teniendo en cuenta sus particularidades y circunstancias individuales, abarcando desde la captación del problema hasta el funcionamiento adecuado de la solución que hemos diseñado, calculado, fabricado y montado. Nuestros técnicos son quienes ponen en servicio los equipos en casa del cliente y sólo cuando el resultado final sea el correcto, damos por terminado el trabajo.

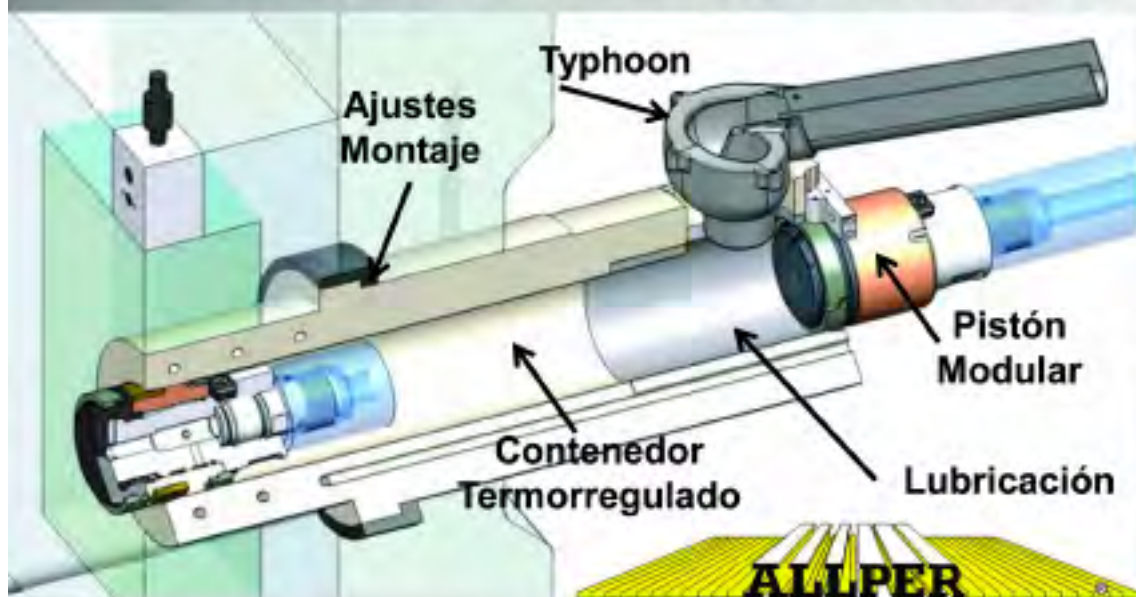
No tenemos talleres de fabricación propios, simplemente somos fieles a una serie de talleres con los que tenemos un trato constante y una respuesta preferente y adecuada. No buscamos fabricaciones a miles de kilómetros, simplemente por abaratar un poco el costo de fabricación del equipo. Tratamos de ofrecer calidad máxima y un costo competitivo en base a una estructura empresarial simple y a una dedicación profesional de quienes formamos Labecast, que compense esos ahorros que en muchas ocasiones comportan un notable deterioro de la calidad.

Queremos hacer mención expresa a nuestra "obsesión" por la simplicidad: nuestros equipos son ne-



ALLPER SPAIN S.L.

**NUESTRO PROPUESTA
MEJORAR PROCESOS Y REDUCIR COSTES**



ALLPER AG

HERRAMIENTAS
AVANZADAS PARA LA
FUNDICIÓN
INYECTADA

ESTUDIO

PROPUESTA

PUESTA EN MARCHA

VDS



VDS SA

TECNOLOGÍA
DE VACÍO
VÁLVULAS,
CHILL VENT
CONTROLADORES

Bajo Mantenimiento

VISÍTENOS



ALLPER

Pabellón 11 Stands E21-E25
VDS

Pabellón 11 Stands C22

ALLPER SPAIN, S.L.
C/ Belgica Illa 7 Nau 7
43120-Constantí (Tarragona)

Tel. +34 977 52 55 61
Mobil +34 671 47 99 96
jordi@allper.com www.allper-spain.com

cesariamente sencillos, porque entendemos la sencillez como la meta de la sofisticación. Sólomente damos el visto bueno a nuestros proyectos cuando el resultado es un equipo simple, fiable y fácil de mantener, porque estamos convencidos de que en las durísimas condiciones presentes siempre en cualquier fundición (polvo, humos, altas temperaturas, grandes esfuerzos, etc.), la más mínima sofisticación condena al fracaso a cualquier equipo.

No hay que olvidar que a nuestra actividad de ingeniería añadimos otra de asesoramiento en el capítulo de "Services", actividad de ayuda a quienes nos otorgan su confianza para diagnosticar un problema, cuantificarlo, tomar tiempos, analizar cuellos de botella o valorar la eficiencia de los procesos vigentes, comparar posibles alternativas, etc., todo ello desde nuestra experiencia ganada en 35 años de actividad fundidora y la imparcialidad y objetividad que nos da el hecho de ser agentes externos a los grandes fabricantes de equipamiento.

Para terminar, queremos hacer referencia a una serie de equipos y tecnologías que heredamos de LA-BEA, que son de aplicación en fundiciones y que, de

modo inmediato, ponemos a disposición del mercado. Principalmente, son los siguientes:

- Equipos automáticos para toma de temperatura y muestra para análisis químico en hornos de fusión (labetemp).
- Equipos de inyección coherente de oxígeno (labebet).
- Máquinas de limpieza de chatarra (labescrap).
- Almacenamiento, transporte e inyección de sólidos de fusión (labesolid).
- Acoplamiento automático de argón en cuchara (labargon).
- Calentadores de oxigás para cucharas (labeheat).
- Equipos de dosificación y adición de ferroaleaciones y fundentes (labeferro).

Por último, indicar que Labecast estará presente en la próxima Gifa a celebrarse en Düsseldorf del 28 de Junio al 2 de Julio, compartiendo stand con LA-BEA en METEC en el stand 5 A 19, donde estaremos encantados de recibir y atender a los fundidores que se acerquen hasta allí.

Banneo
www.banneo.es

Su Especialista en Publicidad On-Line

Le ofrecemos un servicio integral de comunicación para la presencia de su empresa en internet.

- Páginas Web
- Microsites
- Banners (todos los formatos)
- Presencia en Redes Sociales
- Community Management y Reputación Social
- Posicionamiento Web (SEO)

Póngase en contacto con nosotros, para darle presupuesto sin compromiso. info@banneo.es

también nos puede encontrar en:



www.facebook.com/banneo



www.twitter.com/banneo



www.flickr.com/photos/banneo

viriato, 2 • 28010 madrid • telf.: +34 91 447 56 57

Cuando usted planifica una nueva planta se imagina ...



... Esto?



Tipica instalación "Space"



Basándonos en nuestra experiencia, podría pareceros un poco más caro....

Tipica instalación "Low Cost"



No se deje seducir por quien le ofrezca "una ganga"...

... o Esto?



...Comprar barato no quiere decir que el gasto final será menor !

Con Space Srl usted puede confiar en más de 40 años de experiencia conseguida con los más importantes Clientes Internacionales

SU DINERO DEBE SERVIR PARA COMPRAR CALIDAD



SPACE SRL – via S. Anna 16 – 21010 Lonate Pozzolo (VA) – Italia
Tel +390331301508 - Fax +390331301460 - e-mail info@space-italia.it - www.space-italia.it

Agente para España y Portugal

Internacional Alonso s. l.

C/ BADAJOZ 32 33211 GIJON SPAIN
TFN: 34 985 31 31 52 FAX: 34 985 31 44 51
www.ialonso.com

BARALDI

Fundada en 1917, BARALDI ha estado diseñando y fabricando productos desmoldeantes y lubricantes para el aluminio y aleaciones ligeras en fundición a presión desde hace casi 25 años.

La empresa opera en un área de 3.000 m², garantizando una producción extremadamente flexible y eficaz. Además, el Centro de Investigación de Baraldi lleva a cabo los Desarrollos de I+D y Control de Calidad. En 2006 se unió a MOTUL-TECH para compartir sus conocimientos en el saber hacer y sus estrategias comerciales, con el objetivo de mejorar sus actividades tanto dentro como fuera de su país.

En 2010 empezó su actividad como distribuidor Italiano de MOTUL-TECH para MWF y Special Lubricants lanzando con su socio francés el ALUMINIUM WAY. Un útil concepto de acercamiento a sus clientes requería principalmente la producción de Piezas de Aluminio en Automoción.

En 2011, gracias al Circuito Internacional MOTUL-TECH, lanza el primer producto desmoldeante en Asia (HO CHI MIN CITY MOTUL PLANT). Y lanza la nueva co-sucursal MOTULTECH-BARALDI, para subrayar aún más la fuerte cooperación entre ambas empresas.

Actualmente, BARALDI bajo la co-sucursal MOTUL-TECH-BARALDI, está orgullosa de servir a clientes como DENSO ITALY (susucursal italiana de DENSO JAPAN), (FOMA (Italia), BASSANO GRIMECA (Italia), RAG-ALL (Italia), TECNOPRES (Italia), IRAN RADIATOR (Iran), IKACO (Iran), MOTOJEN (Iran), J.L.FRENCH ANSOLA (España), CAMELOT (España), FUNVISA (España), MIASA (España), EDC (China), MARCHES (China) y muchos más.

Baraldi Motultech (Italia) ha desarrollado el SLS (Smart Lubrication System), un sistema consolidado que, utilizando un sensor IR, obtiene información sobre la temperatura de la superficie del molde de fundición en cada ciclo y reacciona sobre el ciclo de lubricación, dependiendo de la dinámica térmica registrada.

La actualización consiste en utilizar sensores con un amplio espectro de acción. La Nueva tecnología, llamada TTV Total Thermal Vision, fue presentada por primera vez en la Metef 2010. Representa un proceso de innovación que puede ofrecer el mapa térmico de todo el molde en cada ciclo, permitiendo a la tecnología obtener toda la información necesaria para:

- Diagnóstico inmediato (defectos de fundido) “in situ”;
- Realizar el control de calidad en proceso;
- Reducir rechazos y consumo de energía durante la fase de warm-up.
- Optimizar el ciclo de lubricación que se traduce en un consumo reducido de agua;
- Reducción del choque térmico de la superficie del molde que aumentará, en adelante, su vida útil.

ASPECTOS INNOVADORES

La VISIÓN TÉRMICA TOTAL (TTV) es un nuevo sistema de control en el proceso de fundición que produce un mapa térmico completo de toda la superficie del molde en cada ciclo. Esto reduce el número de rechazos, consumo de energía y el volumen de desperdicios y optimiza el proceso, permitiendo identificar deficiencias y evitar problemas.



**soluciones
rentables**

**Equipos de proceso vibratorio
para la industria de la fundición.**

Promeos, especialista en procesos térmicos

La empresa **promeos GmbH** con sede en Erlangen (Baviera, Alemania) es especialista en el campo de procesos térmicos. Desarrolla y produce el llamado "Porenbrenner" (quemador industrial de gas con combustión en medio poroso), en el cual, la combustión no tiene lugar en forma de llama, sino dentro de un material cerámico poroso. El resultado es una combustión sin llama, que es sustituida por una superficie que irradia calor a temperatura constante, sin picos de temperatura, además del transporte de calor por convección de los gases de combustión. Al tratarse de una combustión sin llama se evitan sobrecalentamientos locales o bien zonas que no alcanzan la temperatura deseada. La forma del quemador, o bien de la superficie radiante, puede adaptarse a la aplicación, es decir, al producto que debe ser calentado, así es posible un aprovechamiento óptimo del calor, un calentamiento uniforme y un enorme ahorro energético.

Una de las especialidades de **promeos GmbH** son las fundiciones: los quemadores industriales y hornos tanto para metales féreos como no féreos encuentran aplicación en cualquiera de los procesos térmicos de la fundición. Los productos de **promeos GmbH** proporcionan enormes beneficios en cualquier proceso en el que sea necesario calentar de modo rápido y homogéneo. Ya sean quemadores industriales para el calentamiento de los recipientes usados para el transporte de metal líquido, así como quemadores para mantener el calor en los distribuidores de colada continua o cualquier tipo de horno: la sustitución de quemadores convencionales por quemadores de gas en medio poroso puede llegar a suponer un ahorro energético de hasta 65%! (cifras avaladas por nuestros clientes).

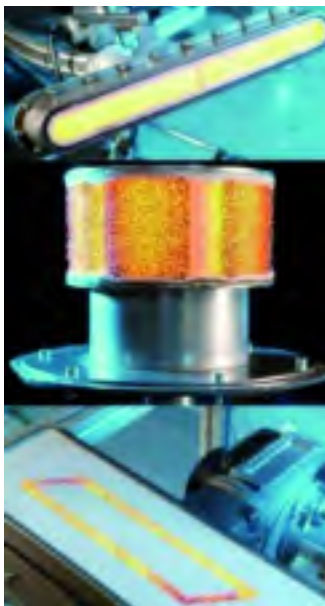


Foto 1. Los quemadores industriales son diseñados según las necesidades de cada aplicación y por lo tanto se presentan en gran variedad de formas y tamaños.



Foto 2. Quemador industrial de **promeos GmbH** para el calentamiento de recipientes para el transporte de metal líquido.



Foto 3. Quemador industrial de **promeos GmbH** para el mantenimiento de calor en los distribuidores de colada continua.



Foto 4. Quemador industrial de **promeos GmbH** para el calentamiento de moldes de colada a presión.

DESCUBRIENDO EL MEJOR TEJIDO

RESISTENCIA Y DURABILIDAD



NUEVA GAMA DE TEJIDOS PARA FUNDICIÓN

Lenard
bcn S.L.
Technical fabrics

La UE regula las condiciones para que chatarras de hierro, acero y aluminio dejen de ser residuo

Por Confemetal

La Directiva Marco de Residuos (2008/98/CE) previó ya por primera vez la particular situación de determinados flujos de residuos y la necesidad de considerar las condiciones particulares de éstos, a fin de no obstaculizar mediante la normativa medioambiental mercados de reciclado bien establecidos.

En concreto se indicaba que determinados residuos específicos dejarán de ser residuos cuando hayan sido sometidos a una operación, incluido el reciclado, de valorización y cumplan los criterios específicos que se elaboren, con arreglo a las condiciones siguientes:

- a) La sustancia u objeto se usa normalmente para finalidades específicas.
- b) Existe un mercado o una demanda para dicha sustancia u objeto.
- c) La sustancia u objeto satisface los requisitos técnicos para las finalidades específicas, y cumple la legislación existente y las normas aplicables en los productos.
- d) El uso de la sustancia u objeto no generará impactos adversos globales para el medio ambiente o la salud.

Los criterios que a partir de ahí debían desarrollarse incluirían valores límite para las sustancias contaminantes cuando así fuese necesario y debían tomar en cuenta todo posible efecto medioambiental nocivo de la sustancia u objeto.

Ahora bien, cuando no se hubiesen establecido dichos criterios a escala comunitaria, los Estados

miembros podrían decidir caso por caso si un determinado residuo había dejado de serlo teniendo en cuenta la jurisprudencia aplicable. En el pasado, y a falta de una reglamentación común del régimen aplicable a determinados flujos de residuos que constituyen auténticas materias primas, la falta de criterios claros y armonizados se ha traducido en una situación en que varios Estados miembros han establecido normativas distintas y no siempre compatibles para regular los materiales recuperados.

Además, en el ámbito nacional de las propias competencias autonómicas y de la aplicación de principios de autosuficiencia y proximidad en la gestión de residuos, se producían situaciones en que la normativa medioambiental podía interferir en la libre circulación de mercancías (materias primas secundarias), sin que ello tuviese una clara justificación ambiental.

Con el objeto de evitar disfunciones no justificadas y de convertir a Europa en una sociedad del reciclado, una sociedad que evite los residuos y que use los que sean inevitables como recursos siempre que sea posible, el pasado 8 de abril veía la luz un primer Reglamento sobre fin de condición de residuo. Este primer Reglamento regula los criterios específicos por los que la chatarra de hierro, acero y aluminio no tendrá que clasificarse como residuo si los productores aplican un sistema de gestión de calidad y demuestran su cumplimiento mediante una declaración de conformidad por cada remesa de chatarra.

Es el momento de avanzar

Cumbre 2011

27 - 30
SEPTIEMBRE
2011

Con Francia como País de Honor

- Amplios programas para reconocer las oportunidades de negocio en Francia.
- Agenda de entrevistas con fabricantes franceses.

Y nuevas herramientas promocionales para rentabilizar su participación

- Áreas de nuevos proyectos y negocios.
- Jornadas de diversificación de actividad.
- Catálogo On-line.
- Business Meetings.
- Difusión de novedades.
- Campaña de visitantes y delegaciones extranjeras.

Aproveche las ventajosas condiciones económicas por inscribirse ahora



BILBAO EXHIBITION CENTRE
P.O. Box: 468
48080 BILBAO
Tel.: (+34) 94 404 00 78 / 93
Fax: (+34) 94 404 00 01
E-mail: cumbre@bec.eu

www.bilbaoexhibitioncentre.com

**B!
E!
C!** BILBAO
EXHIBITION
CENTRE

EXPOSSIBLE!

Informes del Centro Común de Investigación de la Comisión Europea han demostrado que existe mercado y demanda de chatarra de hierro, acero y aluminio para su utilización como materia prima en acerías, fundiciones, refinerías y refundiciones de aluminio con la intención de producir metales. Ahora bien, cualquier clase de transformación necesaria (por ejemplo, corte, trituración, limpieza y descontaminación) para preparar la chatarra para su uso final en fábricas o fundiciones debe completarse para que la chatarra pueda dejar de considerarse residuo.

Los criterios para determinar cuándo la chatarra de hierro, acero y aluminio deja de ser residuo, deben garantizar que la chatarra de esos tipos resultante de una operación de recuperación cumpla los requisitos técnicos de la industria de la producción de metales, así como la legislación y las normas existentes aplicables a los productos, y no dé lugar a impactos globales negativos para el medio ambiente o la salud humana.

Bajo estas premisas se han definido los criterios específicos que permiten identificar cuando una chatarra deja de ser residuo y puede ser considera-

da una materia prima. Se trata ésta de una medida que sin duda facilitará la seguridad jurídica y unas reglas del juego armonizadas, en la medida en que la propia vía Reglamentaria y su aplicación directa en los Estados impedirá divergencias en su aplicación. Igualmente se ve en ella una norma que reducirá cargas administrativas innecesarias en el sector del reciclado y la realización de un verdadero mercado interior en el abastecimiento de materias primas secundarias limpias y seguras para la industria. Esta visión es sin embargo cuestionada por el sector transformador de aluminio, que ante la creciente demanda mundial de su materia prima, para la que el reciclaje es una significativa fuente en Europa, ve un mayor riesgo de fuga de su materia prima vía exportación si el régimen aplicable a dichas chatarras no es el régimen de residuos.

Este nuevo Reglamento avanza el desarrollo de otros reglamentos específicos que determinarán los criterios aplicables a otros flujos de materiales que revisten especial importancia para los mercados de reciclado de la UE, tales como el cobre, el papel, el vidrio y el compost.

III FORUM ESTAMPACIÓN EN CALIENTE

AZTERLAN



El próximo día 23 de Junio se celebrará en el Automotive Intelligence Center la tercera edición de este importante evento técnico internacional, orientado a la tecnología de estampación en caliente.

Los desafíos asociados a la transformación de los aceros de ultra alta resistencia (UHSS), vienen acompañados de importantes retos tecnológicos. Se presentan por tanto grandes oportunidades, marcadas por la capacidad de desarrollo e innovación, tanto en materiales, como en las diferentes tecnologías asociadas a este novedoso proceso.

La propuesta de trabajo planteada por el Centro de Investigación Metalúrgica AZTERLAN y, por el Instituto de Fundición TABIRA, cuenta con un destacado programa de trabajo a través de la participación de reconocidos especialistas y técnicos internacionales, que a lo largo de sus ponencias darán a conocer los desarrollos más destacados en estos espacios de conocimiento.

Este encuentro técnico está dirigido fundamentalmente a técnicos y especialistas de la industria de estampación, constructores de vehículos, suministradores de equipos y aceristas, diseñadores y constructores de troqueles, centros técnicos y universidades, ... etc, con el principal objetivo de crear un marco de trabajo para el intercambio de conocimientos, compartiendo experiencias técnicas con especialistas del más alto nivel.

La información completa de esta propuesta técnica de trabajo se encuentra en la página web: www.iftabira.org

B.G.T.

Instalaciones para mejora
del medioambiente.
Tecnología en vanguardia

NEUTRALIZACIÓN DE AMINAS

Equipos de depuración de aire para Fundiciones



Hall 16
Stand A16



De la colada a la pieza elaborada

El fabricante de maquinaria para fundiciones KURTZ ha ampliado su portfolio de productos con las prensas de rebarbado. Así el éxito durante el primer año de producción, demuestra las necesidades existentes de prensas de gran calidad.

Las prensas de KURTZ trabajan de forma fiable y en la calidad habitual. Los clientes son una prueba más de su posicionamiento.

Siguiendo su costumbre, la compañía ofrece un valor añadido especial en la técnica de rebarbado para la técnica de procesos, herramientas de rebarbado y hasta equipos periféricos.

Gracias al Know How en fundición de la casa KURTZ, combinado con el Know How en la técnica

de rebarbado, se consigue un resultado ejemplar y procesos productivos que garantizan una producción rentable de piezas fundidas.

Las prensas de rebarbado se suministran en las siguientes variantes: serie KURTZ KP“C” en versión denominada “C”, versión de 4 columnas KURTZ KP “S” y ejecución con bastidor KP “R”.

Según los deseos del cliente las series comienzan con una capacidad de prensado de 25 t hasta 350 t en la ejecución más grande.

La máquina más básica cumple con las exigencias de calidad y técnica más estrictas. Los elementos hidráulicos se componen tanto en seguridad como en funcionalidad de la última tecnología y son especialmente eficientes desde el punto de vista energético.

Las prensas de rebarbado disponen de un amplio catálogo de equipos y accesorios, por lo que pueden ser adaptadas individualmente a las necesidades del cliente. Así, la serie de columnas y la de bastidor pueden ser ampliadas con una mesa de empuje o volteo.

KURTZ también ejecuta soluciones individuales y especiales, tanto para fundiciones de series pequeñas o grandes.

La compañía también ofrece células de rebarbado inclusive automatización, robots, bañeras y estanterías de refrigeración, control de piezas fundidas y logística.





MODELOS VIAL, S.A.
UTILLAJE PARA FUNDICIÓN
FOUNDRY PATTERNS AND TOOLINGS



MODELOS Y UTILLAJES DE PRECISIÓN POR CAD-CAM

MODELOS EN

Madera, Metal, Plástico y Poliestireno, Coquillas de Gravedad,
Coquillas para Cajas de Machos Calientes, Modelos para el Sector Eólico.



Larragana, 15 01013 Vitoria/Gasteiz Alava (Spain)

Tel.: 945 25 57 88 (3 líneas) Fax 945 28 96 32

e-mail: modelosvial@modelosvial.com - e-mail Departamento técnico: tecnica@modelosvial.com

Visitenos en: www.modelosvial.com

VISIT US AT



DÜSSELDORF, GERMANY
28 JUNE - 02 JULY 2011
HALL/BOOTH: 11E45

MOTUL TECH
Baraldi

Welcome to the next release

Baraldi and Motul Tech join and raise
to the challenge of innovation and
guarantee global excellence.

Baraldi and Motul Tech:
Die casting lubricants,
metal working fluids
and process control.

www.baraldi.com
www.motultech.com

Distribuidor en España:

ATM 2000

Poligono Eretxe - Edificio 152.D - Nave 20
C.P. 48960 GALDAKAO - Vizcaya - España
Tel: ++34 94 457 10 99 - Fax: ++34 94 457 28 00
e-mail: info@atm2000.net - www.atm2000.net

Mezcladora de alto rendimiento para el proceso de resina fría

FAT desarrolla y produce desde 1973 maquinaria e instalaciones para fundiciones y suministra soluciones completas para el moldeo manual y recuperación de arena.

Las mezcladoras de alto rendimiento que se diseñan y producen en su propia fábrica han alcanzado gran relevancia en Alemania y a nivel internacional. (imagen 1) en la feria se podrá ver una mezcladora de exposición.

Se caracteriza por un alto nivel de facilidad en el manejo y mantenimiento y gran cantidad de medidas de protección contra el desgaste. Las herramientas de mezcla de metal templado (imagen 2) garantizan una larga vida útil, junto con una mezcla de aglutinantes y arena muy homogénea.

Gracias a la mezcla homogénea se consigue la dureza del moldeo suficiente con muy poca cantidad de aglutinantes.

Las mezcladoras FAT se pueden complementar con todos los equipos adicionales, como por ejemplo regulación de las cantidades de aditivos y com-



Imagen 1.



Imagen 2.

probación y ajuste de las cantidades de aditivos, control remoto de las mezcladoras o el mezclado de dos tipos distintos de catalizadores.

Si el tipo de arena no se modifica frecuentemente las mezcladoras de alto rendimiento de FAT pueden equiparse con una cámara fluidificada para despolvORIZAR el material de moldeo, obteniendo así un ahorro de los aditivos.

También ofrece soluciones únicas para las fundiciones de acero. Así ha suministrado en el último año las siguientes instalaciones en el mundo: Octubre 2010: Cuatro mezcladoras con un rendimiento entre 30 y 80 T/h para un productor chino de grandes piezas fundidas. Mezcladoras móviles y en 3 de ellas se puede regular la altura.

Febrero 2011: Una mezcladora inclusive una instalación de moldeo y de recuperación de arena para un productor ruso de tubo accesorios.

Marzo 2011: Dos mezcladoras inclusive una instalación de moldeo y de recuperación de arena para un productor ucraniano de tubo accesorios.

Mayo 2011: Dos mezcladoras inclusive una instalación de moldeo y de recuperación de arena para la acería ucraniana en Krivoy Ring.

Todas estas mezcladoras disponen de la técnica de regulación más moderna para la determinación y optimización de todos los parámetros de proceso necesarios.

ya estamos pensando
en su "súper-acabado"

RÖSLER
finding a better way ...



Vibración • Granallado • Lavado industrial • Tecnología Medioambiental

**soluciones innovadoras del líder mundial
en acabado de superficie**



www.rosler.es

RÖSLER International GmbH & Co.KG • Pol. Ind. Cova Salera, C/ Roma 7 • 08191 Rubí (Barcelona)
Tlf. 93 588 55 85 • Fax 93 588 32 09 • comercial@rosler.es

Automatice el Control de su Horno



Un horno estacionario se vuelve automático utilizando un Actuador de Tapon TXP-5-E, en conjunto con un sensor ProH y su unidad de control. Esto puede asegurar un nivel de canal de 0,3 mm



Un horno basculante se vuelve automático utilizando un sensor ProH en conjunto con el sistema de control. Este sistema puede asegurar un nivel de canal de 0,5 mm

"Automatizamos de principio a fin el flujo de metal en líneas de producción de lingotes, barras, slabs, láminas; tanto nuevas como ya existentes. Pregúntenos cómo le podemos ayudar."

PRECIMETER®

PreciMeter Control AB, Sweden
phone +46 31 764 55 20 fax +46 31 764 55 29
sales@precimeter.com www.precimeter.com

Para contactar su representante local enviar e-mail a info@precimeter.com

Máquinas de rebabado automático Koyama

Las Máquinas de Rebabado Automático Koyama son diseñadas con el cliente in mente. Desde la programación hasta el manejo o el mantenimiento, todo se estudia cuidadosamente, siguiendo el modo japonés.

Cuando Koyama construyó su primera máquina hace 35 años para su propia fundición, ellos eran plenamente conscientes de que la premisa principal consistía en diseñar una máquina, la cual pudiera ser programada por los mismos operarios que rebababan sus piezas manualmente.

Investigaron y escogieron el sistema de control que mejor cumpliera su exigencia y que permitiera a sus ingenieros escribir macro sub-rutinas para eliminar las complicaciones de programación del CNC.

Resulta frecuente que el director o el propietario de alguna fundición en disposición de progresar quiere desesperadamente automatizar el rebabado automático, ya que, ésta es realmente un área problemá-



Máquina abierta preparada para programar.

tica que invariablemente controla la salida de fundición, pero hay en muchos casos reticencia a la hora de introducir nuevas tecnologías, debido a la preocupación por el nivel de competencia de la mano de obra, incluso cuando las ventajas serían enormes.

Muchos piensan que tendrán que emplear a programadores especializados con varios años de experiencia en CNC, pero con nuestras Máquinas de Rebabado Automático, esto no es necesario. Los ingenieros de Koyama, eficazmente han hecho más sencillo el programa de CNC y hay un gran número de ejemplos donde un rebabador manual se ha convertido en un programador eficiente después del aprendizaje con P.S.AUTOGRINDING.

Koyama usa un método de programación realmente muy simple de toque / enseñanza. El operario aproxima una pieza previamente rebabada hasta tocar con la herramienta de rebabado y presiona un botón para memorizar la posición. Este proceso es repetido sobre toda la línea de partición y cualquier otra zona que requiera ser rebabada.

La filosofía de Koyama consiste en continuar mejorando y actualizando el software, para hacer sus máquinas aún más fáciles de utilizar y aumentar su capacidad de funcionamiento.

Las Máquinas de Rebabado Automático ofrecen enormes beneficios a las fundiciones con inquietudes de progreso.

— Productividad más alta. Por norma general la máquina puede rebabar automáticamente 2 a 3 veces más rápido que manualmente y cuando se trabaja mediante el sistema de “Célula Compacta” (1 hombre maneja 2 máquinas) la productividad es aún más alta.

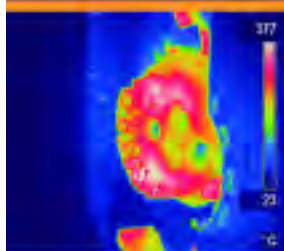
METALFLOW®

Productos y servicios
para Fundición Inyectada,
Estampación y Forja

Desmoldeantes, lubricantes especiales, pastas,
grasas, hidráulicos, lubricantes para mecanización
y auxiliares.

Servicio técnico, laboratorio, auditorías, mejoras de
proceso, estudios termográficos.

Equipos de dosificación y mezcla.



c/ Ponsich nº 22, 08820 El Prat de Llobregat (Barcelona) - SPAIN. T. +34 93 379 00 44, F. +34 93 379 59 52
• e-mail: info@metal-flow.com • www.metal-flow.com •

¿Su abastecimiento de oxígeno está completo?

[DAVID SAGARNA DIAZ - JEFE REGIONAL VENTAS - WITT]

WITT- Equipos para un seguro abastecimiento de oxígeno para
lanzas térmicas, así como abastecimientos de quemadores y hornos.



Nuestros productos

- Tubo de seguridad con/sin cierre rápido
- Portalanças con/sin válvula antirretorno
- DOM-Regulador de doble fluido con/sin regulador de pilotaje
- Llaves de bola
- Enrolladores de manguera y mangueras
- Dispositivos de seguridad contra retorno de gas y retroceso de llama
- Válvulas antirretorno
- Paneles de regulación
- Enchufes rápidos

WITT
www.wittgas.com

TECHNOLOGY FOR GASES

Certified according to EN 730, ISO 5175-1, ISO 9001, ISO 14001, PED, BAM, TÜV etc.

Always up to date. Subscribe now to www.wittgas.com/newsletter_es



Operario programando una pieza.

- Rentabilidad. El sistema operativo de “Célula Compacta” también permite al operario disponer de tiempo para inspeccionar y embalar las piezas después del rebabado. Este es el sistema operativo habitual para la mayor parte de nuestros clientes.
- Seguridad. La máquina reduce los riesgos de salud y seguridad asociados a un entorno de trabajo extremo. Nuestros clientes consiguen rebajar a cero los accidentes y las indemnizaciones y primas de seguros relacionados con el rebabado.
- Cambio rápido de referencia. El proceso de cambio de una referencia a otra lleva menos de 5 minutos. Esto hace que sea apropiada tanto para series largas como cortas, incluso para rebabar series de menos de 100 piezas.
- Flexibilidad. La máquina tiene un disco principal de rebabado con un ángulo de inclinación de hasta 115°, que elimina la necesidad de fijaciones de precisión para sostener la pieza a rebabar. El disco inclinable permite rebabar la mayor

parte de la pieza con un solo ajuste, reduciendo al mínimo el tiempo de ciclo y de manejo.

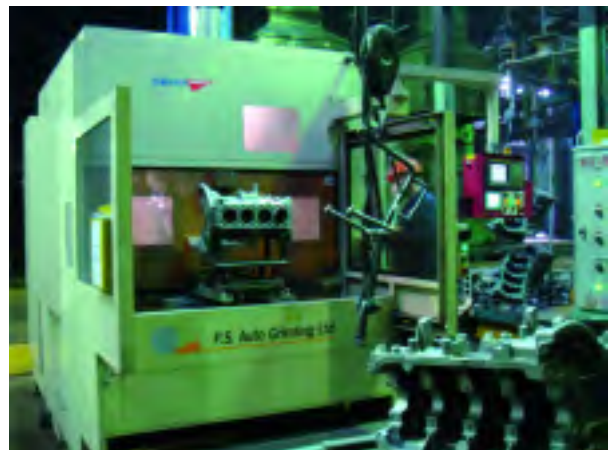
- Fiabilidad. La máquina está diseñada con el mínimo de partes móviles para incrementar la eficacia y con tiempos de utilización mayor del 98%.
- Consistencia. La máquina rebaba un perfil constante y permite sacar a la luz cambios dimensionales en las piezas. Los cambios de perfil son una temprana advertencia de cambios en las piezas debidos a problemas en las arenas, el moldeo u otros factores. Su detección permite tomar las medidas correctoras necesarias en el proceso de fabricación. Los rechazos de sus clientes finales han experimentado drásticas reducciones.
- Otros beneficios constatados son:
 - Los residuos del rebabado pueden ser reciclados. La herramienta de diamante no contamina el material.
 - Reducción de la rotación de personal y del absentismo laboral.
 - Salida de material constante durante todo el día.

Koyama recientemente ha aumentado su gama con la introducción de una máquina para 200 kg. Esta máquina ofrece las características estándar y funciona con una mayor capacidad de pieza. Tiene actualmente más de 240 referencias en Europa y más de 2.000 en todo el mundo, lo que le convierte en el productor principal de Máquinas de Rebabado Automáticas.

P.S. AUTOGRINDING es distribuidor de Koyama para Europa. INTERNACIONAL ALONSO S.L. es representante exclusivo para España y Portugal. GIFA Hall 15 stand D30.



“Célula Compacta”.

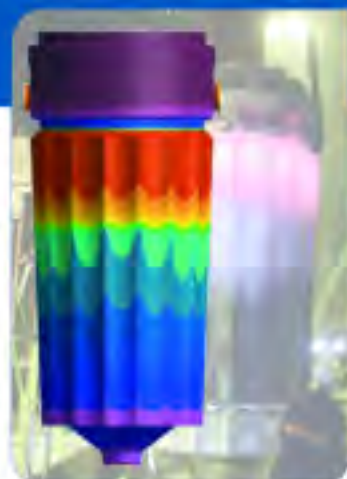


Koyama 200 kg.

Casting Simulation Suite

ProCAST/QuikCAST

To enhance your productivity & profitability



Simulation vs Foundry



Filling of Cast Iron Sand Casting



Predicted Shrinkage Porosity



Visit the ESI booth
in Hall 11-J36

28.06 - 02.07.2011,
Düsseldorf, Germany

ESI Group Corporate Headquarters - 100-102 Avenue de Suffren - 75015 Paris - FRANCE - T. +33 (0)1 53 65 14 14 / F. +33 (0)1 53 65 14 12 - info@esi-group.com
info@esi-group.com - www.esi-group.com

MODELOS *para fundición*

Madera, plástico, poliestireno y hélices navales



2700m2 de nave • 5 máquinas CNC • 23 modelistas



Polígono Industrial Morero - Parcela 1.6 • 39611 GUARNIZO. Cantabria, España.
• Tel.: +34 942 25 07 46 • Fax: +34 902 93 16 53 • www.nocu.es



Fascinación por la Fundición

Por **MAGMA**

En la próxima GIFA, MAGMA GmbH presentará su nueva generación de software para la simulación del proceso de fundición, MAGMA5. En el stand 12A16 de 300 m², se demostrará cómo se puede utilizar la simulación del proceso de fundición con MAGMA5 para optimizar todas las etapas de producción y conseguir una fundición rentable.

MAGMA mostrará la novísima versión MAGMA5 5.2 con más funcionalidades para todos los materiales y procesos. Nuevos modos para procesos de molde permanente, baja presión en arena y molde

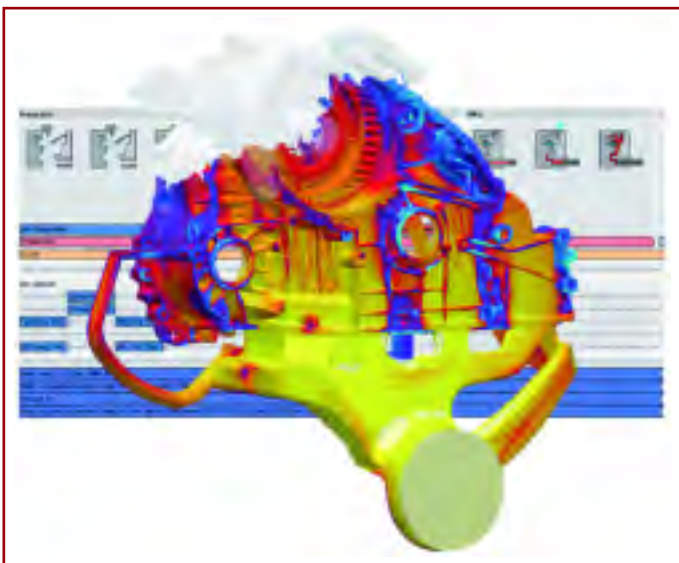
permanente, e inyección tanto en cámara caliente como cámara fría, permiten una definición específica y detallada de cada proceso.

El software también permite el diseño de procesos mediante el control de parámetros durante el cálculo de una simulación.

Para fundidores de gravedad, están disponibles los módulos para DISAMATIC y fundición a la cera perdida. También presentará sus nuevos desarrollos para la predicción de la microestructura y propiedades mecánicas de piezas en bruto y tras el tratamiento térmico para aluminio, hierro y acero. Y con MAGMA C+M, MAGMA presenta su Nuevo software para la simulación del proceso de producción de machos.

Además, le acercará al futuro de la optimización autónoma del proceso de fundición. La optimización autónoma realiza propuestas para el correcto diseño de colada o los parámetros óptimos de proceso y como resultado, ayuda al fundidor a conseguir a través de la simulación sus objetivos de calidad y coste.

MAGMA participa en la iniciativa "ecoMetals" de la feria de Düsseldorf, que ayuda a las empresas que desarrollan productos y procesos innovadores para un uso más eficiente de la energía. Demostrará con ejemplos prácticos, cómo el uso adecuado de la simulación aumenta de forma considerable la eficiencia de la utilización de energía y recursos en la fundición.



La orientación de MAGMA5 a los procesos, mostrada con un ejemplo de inyección.

Bajo Coste de
Propiedad

Sus Necesidades
Nuestra Solución

Analizador de Metal SPECTROMAXx

¿Luchando contra elevados costes operativos? ¡El SPECTROMAXx puede ayudarle! Con el más bajo consumo de argón, prácticamente ningún consumible y muy pocas exigencias de mantenimiento, el SPECTROMAXx ofrece una mayor capacidad de proceso de muestras y los costes más bajos del mercado.



Beneficiarse de las ventajas del líder del mercado: Hable con nosotros y averigüe por qué los analizadores de metal de SPECTRO son una inversión en mejor productividad y mayor rentabilidad

Tel. +34 94 471 04 01
Fax +34 94 471 17 41
comercial@spectro.es
www.spectro.com



AMETEK
MATERIALS ANALYSIS DIVISION

labecast
Foundry Engineering & Services

Labecast, S.L.
Parque Empresarial Zuatzu
Edificio Europa, Planta 5ª, local 2
20018 Donostia - San Sebastián
Tfno.: 943 225 985 - Fax: 943 225 986
jrguridi@labecast.com
www.labecast.com

Tejidos técnicos

Por Fernando Castejón Martínez. Lenard BCN

En la actualidad, una parte esencial en la seguridad de cualquier trabajador a la hora de desempeñar su labor diaria, es la elección de un adecuado vestuario de protección individual.

Lenard bcn, empresa fundada en 1996, nació con el objetivo de investigar la aplicación de nuevos acabados y la incorporación de fibras a los tejidos técnicos, para desarrollar nuevos artículos que estuvieran acorde con las necesidades de los diferentes sectores industriales, que hoy en día exigen más innovación en los productos textiles, cuando además en la mayoría de las ocasiones se requieren diferentes prestaciones para un mismo tejido.

Desde un principio, Lenard bcn ha contado con la colaboración técnica de grandes profesionales de reconocida valía en todos los procesos del textil, así como de gente joven y dinámica para afrontar el reto de construir una empresa puntera en su segmento de mercado, dirigido básicamente al vestuario de protección individual.

Hoy en día, Lenard bcn es una compañía de referencia en el mercado del textil técnico y sigue innovando tecnológicamente en sus nuevos productos. Como resultado de esta constante investigación nace la gama Valen-T.

Esta nueva referencia, como la mayoría de nuestros textiles, tiene su origen en la estrecha colaboración entre los departamentos de I+D y Comercial y el permanente contacto con los usuarios finales, que permite valorar con exactitud todas sus necesidades en el trabajo que realizan a diario, y de esta ma-

nera, garantizar que plasmamos en nuestros tejidos todas sus exigencias en materia de seguridad.

El Valen-T es un claro ejemplo de esta sinergia entre fabricante y usuario. Las prestaciones de este nuevo tejido técnico, se ajustan perfectamente al perfil del trabajador del sector de la fundición:

Como primera e importante característica, el tejido Valen-T, igual que todas las gamas ignífugas que fabrica Lenard bcn, no depende de ningún tratamiento externo añadido, es decir, son inherentemente ignífugas debido a la naturaleza de las fibras utilizadas en su composición. Creemos imprescindible la seguridad permanente y por ese motivo, los tejidos que elaboramos se pueden lavar a altas temperaturas hasta el final de vida de la prenda, sin miedo a disminuir ninguna de sus prestaciones. Existen en el mercado tejidos (en su mayoría 100% algodón) con acabados superficiales, que permiten pasar la normativa ignífuga, pero sin embargo, frente a un lavado agresivo o a alta temperatura, perderán aleatoriamente y sin control las características por las que fue adquirido, dejando de ser vestuario de protección.

Altas resistencias mecánicas. La introducción de fibras de gran resistencia mecánica en la composición de esta nueva gama de tejido, ha hecho que el Valen-T sea capaz de resistir el elevado y característico calor de radiación presente en una empresa siderúrgica sin alterar sus propiedades. Este tejido está diseñado para obtener resistencias a la tracción y al desgarro muy elevadas, tanto en urdimbre como en trama, tal como demandan las duras tareas del trabajo diario en una empresa del sector de la fundición.

Nivel E3. Los niveles de resistencia a las salpicaduras de hierro fundido se ensayan de acuerdo a la norma EN ISO 9185 y se simbolizan con la letra "E". Estos niveles de resistencia van desde E1 hasta E3, siendo este último, el nivel máximo.

**Salpicaduras de hierro fundido según ISO 9185
(en gramos)**

Nivel de prestación	Mínimo	Máximo
E1	60	120
E2	120	200
E3	200	--

El Valen-T ha obtenido la máxima certificación a la gran salpicadura de hierro fundido: E3

Cumplimiento de la normativa actual vigente. Este tejido está certificado en la EN 11612, ROPA DE PROTECCIÓN CONTRA EL CALOR Y LAS LLAMAS, superando todos los requisitos después de 50 lavados industriales (según EN15797, lavado a 75 °C y secado a 155 °C), manteniendo sus características

originales. Además hay que añadir que después de tan elevado número de lavados, los encogimientos fueron inferiores al 3%, exigencia fundamental en cualquier vestuario profesional y que ya cumple nuestra gama de tejidos Xispal.

Mantenimiento. Con el tejido Valen-T resolvemos un punto clave en el vestuario EPI de cualquier empresa, ya que las prendas confeccionadas con este tejido tienen un fácil mantenimiento y una gran durabilidad. Como puntualizábamos anteriormente, este tejido está diseñado para aguantar numerosos lavados, lo que le convierte en el artículo ideal para las empresas con contratos de renting, para el lavado del vestuario de los trabajadores.

En resumen la gama Valen-T continúa con la línea trazada por los productos de Lenard bcn, donde la comodidad y transpirabilidad de los tejidos técnicos, son premisas igual de importantes que el de la seguridad en tu labor diaria.

Los tejidos de Lenard bcn reflejan la calidad y profesionalidad de nuestro trabajo, porque sabemos que cuentas con nosotros para tu seguridad.

ALIMENTADORES ELECTROMAGNETICOS.

ALIMENTADORES ELECTROMECHANICOS.

PRECRIBADORAS GRIZZLY.

CRIBAS Y TAMICES.

TRANSPORTADORES VIBRANTES.

TARNOS

**Buenas Vibraciones
Desde 1955**



Maquinaria Vibrante para el Sector Siderometalúrgico, fundición y tratamiento de metales y otros materiales sólidos a granel.

Metales y Aleaciones: Hierro, Acero, Cobre, Aluminio, Níquel, Magnesio...

Otros Sectores: Vidrio, Plásticos, Aditivos, Reciclaje, Industria Química...

- DESMOLDEADORES PARA FUNDICION:

Para un rápido y económico desmoldeado de cajas de fundición. Gran variedad de modelos incluso transporte de piezas.

- CARROS DE ALIMENTACION A HORNOS:

Mediante alimentadores electromagnéticos o electromecánicos, alimentan material a hornos de fundición en las más adversas condiciones de trabajo.

- ALIMENTADORES / PRECRIBADORES GRIZZLY:

Realizan dos operaciones simultáneamente: separación preliminar mediante parrilla de barrotos; y alimentación. Accionamientos electromagnéticos o electromecánicos.



TARNOS, s.a.
C/Sierra de Gata, 23. 28830 San Fernando de Henares
Madrid. ESPAÑA
Tel: (34) 918564112 Fax: (34) 91 6765285
e.mail: tarnos @tarnos.com

Válvula ProVac® Ultra SONIC

Por Jordi Algueró – Allper Spain S.I.

VDS (Vacuum Diecasting Service) empresa Suiza representada en España por Allper Spain, va a presentar una novedosa válvula de vacío durante la GIFA 2011.

“Mayor... Rapidez... Menor Precio”

Todos sabemos la melodía. Conseguir una "cuadratura del círculo" en fundición a presión. "La imaginación es más importante que el conocimiento" (Albert Einstein).

Imagínese que "la cuadratura del círculo" era posible y que es posible conseguir una válvula de vacío con una gran capacidad de aspiración, pero sigue manteniendo un tamaño y precio compacto.

Posible con la Válvula ProVac® Ultra SONIC

Más allá del alcance de la competencia, cuando es importante asegurar una evacuación potente y rápida, real y constante del aire y gases del molde. Un gran elemento, pequeño en tamaño y precio.

Para asegurar su avance técnico en fundición a presión de vacío, VDS

Tecnología invierte continuamente en investigación y desarrollo de las válvulas de vacío, pilotado por el líquido metal o controladas por la máquina de fundición a presión. Para optimizar las soluciones existentes, para encontrar nuevas formas de mejorar lo hecho hasta ahora, escuchar a los clientes para nuevas soluciones y explotar la profunda experiencia adquirida durante años.

Tomando como base la muy eficiente y exitosa válvula ProVac® Ultra, VDS ha inventado la nueva válvula de vacío ProVac® Ultra SONIC. Esta nueva válvula se presenta como una novedad mundial en la feria GIFA 2011 en Düsseldorf (Alemania)

El nuevo concepto de la válvula (patente pendiente) asegura inigualable capacidad de succión, de una válvula que sigue siendo increíblemente pequeña para su gran poder. El sólido mecanismo es tan simple e inteligente que permite reducir aún más el número de piezas de la válvula. El fundidor ahorrará dinero en su inversión y ganará tiempo en producción y mantenimiento. La válvula ofrece un gran resultado, frente a un reducido tamaño y precio.

La válvula se cierra en cuestión de milisegundos, al igual que las otras válvulas ProVac®. Viendo el volumen aire y gases en la cavidad del molde y el contenedor, para un peso aproximado de 20 kg en Aluminio, pueden ser evacuados en menos de 1 segundo.

La válvula ProVac® Ultra SONIC es pilotada por la máquina de inyección, con juego de prioridades y parámetros según carrera y/o tiempo. La señal pro-



viene de la máquina de fundición a presión o se activa mediante un sensor en la cavidad del molde. La señal correspondiente será procesada por la Unidad de control de vacío y se envían a la válvula de pilotaje final ProVac® HS-DUAL para cerrar la válvula.

VDS es también proveedor de válvulas de vacío como Válvulas estándar pilotado por el líquido metal y chillvents en tamaños estándar o hechos a su medida. VDS ofrece una amplia gama de diferentes unidades de control de vacío. ProVac® PLC350 TP, PLC700 TP y PLC1000 TP son sistemas completos de vacío con control Programable y paneles táctiles (TP) con bombas de vacío con 40, 63 y 100 m³/h de capacidad por hora, en un pico de presión en la bomba de sólo 0,1 mbar.

Perfil de empresa de VDS

VDS (Vacuum Diecasting Service) ubicada en Montreux (Suiza), desarrolla y produce para todo el mundo con éxito el sistema de vacío ProVac® Sistema de vacío para fundición a presión. Fundada en 1987, la compañía se ha convertido en un proveedor líder de vacío de unidades de control, válvulas

de vacío y Chillvents para evacuar el aire y los gases del molde. La "S" en el nombre de la empresa representa el compromiso de VDS para el servicio y soporte a sus clientes para que sus propios clientes puedan producir de la mejor forma posible.

Para VDS "valor añadido" significa el desarrollo de productos y soluciones para aumentar la productividad del cliente por medio de válvulas con un ciclo de vida prolongado, un mantenimiento más eficaz y un rendimiento mejorado continuamente. Además soluciones "hecho a su medida" según las necesidades específicas de los clientes, que son cada vez más solicitada, ha sido siempre "el negocio habitual" para VDS.



VULKAN INOX GmbH
Abrasive Technology



Go ahead





Granalla de acero inoxidable para superficies libres de oxidación

CHRONITAL® esférica
GRITTAL® angular, endurecida

- Granallado de limpieza
- Rebarbado
- Texturización

- Probado
- Eficáz
- Inoxidable

Nuestra oficina en España / Portugal
VULKAN INOX GmbH
 c/o Cámara de comercio Alemana para España • Avda. Pío XII, 26-28 • E-28016 Madrid
 Tel. +34 902 105 418 • Fax +34 902 105 418 • E-Mail: vulkan@ahk.es
www.vulkan-inox.de

Eirich: Preparación de arenas con la mejor calidad

Eirich, empresa especializada en máquinas e instalaciones para la preparación de arenas de moldeo, presenta en GIFA sus principales novedades y desarrollos que ofrecen nuevas posibilidades a fundidores:

- La nueva mezcladora R28: con un volumen neto de 10.000 a 12.000 litros que equivale a un rendimiento de hasta 300 m³/h de arena preparada por línea, con lo que crea una nueva dimensión en el rendimiento de las instalaciones de moldeo.
- La técnica modular para la construcción de instalaciones: que sirve para reducir los tiempos de montaje y puesta en marcha de forma considerable, lo que supone una gran ventaja en modernizaciones de instalaciones existentes, inclusive instalaciones en producción.

Así, los módulos de Eirich se suministran incluso con fachada integrada:

- Los nuevos módulos de control: para un control seguro del control de arena, desde la versión básica hasta el control preventivo, dependiendo de los parámetros de los modelos con función de catálogo de modelos, cálculo de recetas y cálculo de aditivos en función de los modelos.
- El proceso Evactherm: para la mejor calidad de arena y seguridad en el proceso de producción, que une los pasos mezclar y enfriar en una sola máquina. Esta técnica es la más avanzada a ni-

vel mundial para los clientes con las mayores exigencias, como por ejemplo en la industria de la aviación o automoción.

La tecnología de Eirich es flexible, se adapta a la arena y tecnología de moldeo y sirve para abastecer a las instalaciones de moldeo de fabricantes mundialmente conocidos.

El abanico de prestaciones va desde la máquina individual a instalaciones de preparación de arenas completamente automáticas o semiautomáticas según la técnica convencional o preparación con el proceso EVACTHERM.

Desde hace más de una década el proceso EVACTHERM es la tecnología puntera preferida por los fundidores que quieren obtener arena de moldeo de calidad óptima de una forma económica y respetuosa con el medio ambiente. Eirich expone en la GIFA 2011 en el pabellón 17 Stand 17D163 las siguientes novedades:

- Mezcladora R 28: Producción aprox. 125 t/h de arena preparada con el método convencional.
- Mezcladora R32 Vac: Producción aprox. 150 t/h de arena preparada con el proceso Evactherm.
- Módulo para la preparación convencional con mezcladora R16 para aprox. 14 a 21 t/h arena preparada.
- Sistemas de control con el software más moderno.

GIFA



The Bright World of Metals.

Düsseldorf, Germany
28 June - 02 July 2011



FUNDIGEX AMFEX

Asociación Española de Exportadores de Fundición
(Sección Maquinaria, Productos y Servicios)

organiza la participación
agrupada de empresas



Visita a nuestros socios en:



Hall 16 / Stand F52

AZTERLAN



Hall 16 / Stand F52



AMFEX

Hall 16 / Stand F52



Hall 16 / Stand F52

insertec

Furnaces & Refractories

Hall 16 / Stand F52



Hall 16 / Stand F52

¿Quieres Exportar ?

www.fundigex.es



le lo ponemos fácil

Granalladora automática de gancho OMSG para fundiciones, modelo CAPRI 38/52 STRM

Tras 50 años de actividad, Officine Meccaniche San Giorgio (OMSG) ha realizado para la fundición "Fonderie Ariotti Spa" en Adro (Brescia), una de las granalladoras de gancho más grandes existentes actualmente en Italia.

La sociedad Fonderie Ariotti Spa es una empresa histórica del sector que este año cumple 100 años de actividad. Desde su fundación se ha especializado en la producción de hierro fundido laminado y hierro fundido esferoidal, con fusiones que varían

de 20 kg a 50 toneladas y con una capacidad productiva de 20.000 toneladas/año.

La granalladora suministrada por OMSG es una instalación de gancho que, servida de una grúa para una carga máx. de 50.000 kg, tiene la capacidad de granallar piezas de hasta 4.000 mm de diámetro y 5.500 mm de altura.

La perfecta limpieza de las piezas está asegurada por la acción de 6 turbinas especiales diseñadas

por OMSG con una potencia de 22 kW cada una. La arena de fundición es recuperada y separada del abrasivo metálico a través de sistemas compuestos de cribas vibrantes y separadores especiales de doble tambor magnético.

La cabina y el sistema de circulación del abrasivo se mantienen constantemente limpios por dos filtros con cartuchos especiales: la granalla se recicla y por tanto, está exenta de polvo o arena, partículas que perturbarían la calidad del granallado y la duración de los componentes de la máquina.

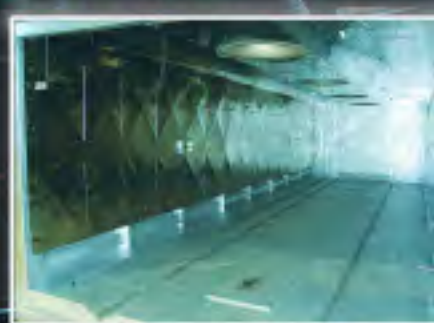




**DISEÑANDO Y FABRICANDO
HORNOS Y ESTUFAS
INDUSTRIALES
DESDE 1945**



HORNOS ALFERIEFF contabiliza la construcción de más de 1100 hornos, por ello, contamos hoy con una renombrada experiencia en el campo de los hornos industriales



CONSTRUYENDO FUTURO

▶ AERONÁUTICA ▶ ESPACIO ▶ FERROCARRIL ▶ NAVAL ▶ AUTOMOCIÓN ▶ EÓLICA ▶ FOTOVOLTAICA ▶ TERMOSOLAR ▶ ELÉCTRICO ▶ I.PESADA

**HORNOS
ALFERIEFF®**



Email: hornos@alferieff.com · www.alferieff.com

Principios de la Colada continua

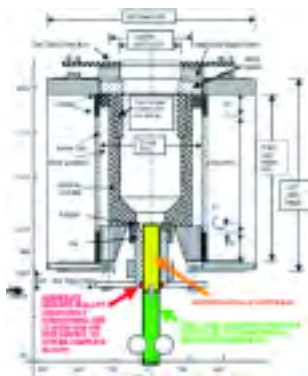
Por **HORMESA**

Colada continua vertical descendente (VDCC- Vertical Downwards Continuous Casting)

Los metales son comúnmente fundidos en las máquinas de colada continua vertical.

El metal fundido se carga de manera continua desde la cuchara a la cuchara intermedia (artesa), desde la cual se vierte en el molde a una velocidad controlable manteniendo el nivel del caldo en una posición constante.

El molde de cobre enfriado por agua (zona de enfriamiento primaria) extrae el calor del metal provocando su solidificación. El molde oscila para evitar adherirse a la colada.



Cuando la colada sale del molde, ésta se enfría en la zona de enfriamiento secundaria mediante agua (o agua con aire) rociada en la superficie de colada.

La mayoría de las máquinas de colada continua vertical están equipadas con unidades

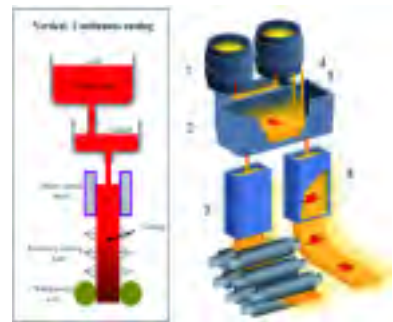
de guía de rodillos que doblan la colada y cambian su configuración de vertical a horizontal.

La colada se extrae de manera continua desde el molde mediante la unidad extractora seguida de la unidad de corte.

El proceso de colada comienza insertando una barra falsa (maniquí / barra de iniciación) en el molde.

A continuación el metal líquido se vierte en el molde donde se solidifica y agarra el extremo de la barra de iniciación.

La barra de iniciación se desconecta de la colada tras pasar por la unidad extractora.



Colada continua vertical ascendente (VUCC-Vertical Upwards Continuous Casting)

En este caso los metales son fundidos en las máquinas de colada continua vertical ascendente.

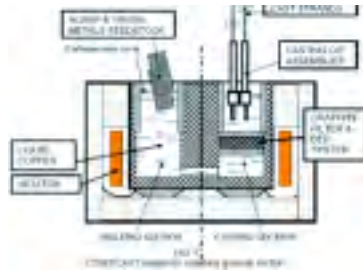
Mientras el sistema VDCC se usa frecuentemente para coladas de secciones de gran tamaño, secciones de complejidad y medidas irregulares, el sistema VUCC es usado para productos con secciones de hasta unos 30 mm.

En este caso, para cobre se logra obtener producciones Cu-OFF, OFE; en el caso de los latones se trabaja con latones binarios, así como CuMg, CuSn.

Su sistema de colada es similar, pero por tracción de las barras que una vez pasado a estado solidus,

ejerce esa fuerza del material, extrayendo el mismo del molde de grafito.

La colada se extrae de manera continua desde el molde mediante la unidad extractora para pasar posteriormente a las bobinadoras para su posterior almacenamiento.



La colada continua horizontal en molde de grafito es el método más popular de este tipo. En las máquinas de colada horizontal comunes se utilizan moldes de grafito enfriados por agua.

Colada continua horizontal (HCC – Horizontal Continuous casting)

La máquina de colada continua horizontal se utiliza generalmente para fundir aleaciones no ferrosas.

Debido al enfriamiento por agua (primario y secundario) la velocidad de solidificación de la colada continua es mayor que con otros métodos de colada, por lo tanto las coladas continuas tienen una estructura del grano más fina y uniforme, y mejores propiedades mecánicas.

¡¡¡ OPTIMICE !!! sus cargas de fundición HASTA un 40% de ahorro



AMV ALEA™

Software para cualquier tipo de fundición
Preparación rápida y precisa de cargas



- ✓ Ajuste de coladas en tiempo real mediante conexión al espectrómetro
- ✓ Máximo aprovechamiento de retornos y chatarras
- ✓ Gestión eficiente de stocks y coladas, con previsión de compras
- ✓ Optimización de tiempo, materiales y costes de producción
- ✓ 100% configurable a cualquier fundición

Avda. Ramón Nieto 143 2-C
36205 VIGO – ESPAÑA
+34 986 133990 / +34 657683590
amv@amvsoluciones.com
www.amvsoluciones.com

Descarga demo gratuita de <http://www.amvsoluciones.com>

EMPRESAS EN GIFA, METEC, THERMPROCESS y NEWCAST

EMPRESA	DEDICACIÓN	STAND
A1 ROPER	Cucharas de colada por vuelco, colada por buza, tratamiento, etc. Representado por: <i>Internacional Alonso S.L.</i>	Hall 15 Stand H38
A&S RECURSOS METALÚRGICOS	Lingotes, inoculantes, nodulizantes, ferroaleaciones en general. Representado por: <i>Internacional Alonso S.L.</i>	Hall 13 Stand D50
ABP INDUCTION	Se expondrán las últimas tecnologías en inducción. Como ejemplo un horno IFM9 de 30 ton y un equipo eléctrico de 18.000 kW nada menos, así como una colada OCC100 de 10 tons. Representado por: <i>EURO-EQUIP.</i>	Hall 10 Stand A42
ACHESON - HENKEL	Lubricantes y equipo de pulverización para el procesamiento de metales.	Hall 11 Stand J35
AGTOS	Limpieza y desbarbado de piezas de fundición.	Hall 16 Stand A48
AICHELIN GROUP	Hornos de Tratamiento Térmico, Marcas: AICHELIN y SAFED. Quemadores NOXMAT, Máquinas de Inducción EMA- Induction Technology. Representado por: <i>Técnicas en Hornos Hot.</i>	Hall 9 Stand E-42
ALJU	Con más de 50 años de experiencia en el diseño y fabricación de equipos para el tratamiento de superficies: <ul style="list-style-type: none"> • GRANALLADORAS estándar y especiales. • Equipos de chorreado. • Filtros de aspiración y ventilación industrias. Valorados en el sector de fundición por la fabricación de granalladoras robustas y con bajo coste de mantenimiento.	Hall 16 Stand A43
ALLPER AG	Tecnología en herramientas para la Fundición Inyectada. Sistemas completos para mejoras de calidad y reducción de costes.	Hall 11 Stand E21 - E25
APD	Productor de aleaciones base cobre tanto en lingote como en placas, barras y tubos de colada continua. Productor de bronce corrientes, bronce especiales, bronce al estaño, bronce al aluminio, bronce al plomo, latones, latones de alta resistencia y aleaciones especiales.	Hall 14 Stand C03
ASCO CARBON DIOXIDE	Procedimiento de chorreado con hielo seco ASCOJET, concebido especialmente para la limpieza cuidadosa de todo tipo de moldes y superficies, ya sea en plantas de fundición, empresas de moldeo por inyección, ...	Hall 16 Stand C52
ASK CHEMICALS	Productos químicos para la fundición: resinas para todos los procesos de curado, aglutinantes, recubrimientos, aditivos, manguitos sin fluor, filtros, desmoldeantes, productos metalúrgicos, productos ecológicos libres de emisiones o con bajo impacto.	Hall 12 Stand A24
ASTURIANA DE ALEACIONES ALEASTUR	Fabricante de una amplia variedad de productos para la industria del aluminio-acero como los afinantes de grano, las aleaciones madre y los productos refractarios requeridos en las aplicaciones más exigentes.	Hall 13 Stand C39
AURRENAK	Diseño y fabricación de utillajes para la industria de la fundición de hierro y aluminio.	Hall 16 Stand F52
AZTERLAN	Centro de Investigación Metalúrgica que ofrece Servicios de Ingeniería Avanzados e Innovación Tecnológica en procesos metalúrgicos. THERMOLAN® es una innovadora herramienta predictiva de análisis térmico tanto para Fundiciones férreas (GJL, GJS, GJV) como de Aluminio. La principal ventaja es su simplicidad y el modo predictivo/preventivo permite evitar fallos y reducir costes.	Hall 12 Stand E13
BARALDI	Diseño y fabricación de productos desmoldeantes y lubricantes para el aluminio y aleaciones ligeras en fundición a presión.	Hall 11 Stand E45
BENET DI BENNATI ENRICO E LEONARDO & C. S.A.S	Aparatos para el control del moldeo y de los noyos de arena.	Hall 15 Stand H30

EMPRESAS EN GIFA, METEC, THERMPROCESS y NEWCAST

EMPRESA	DEDICACIÓN	STAND
BGT	Depuración del aire CAJA FRÍA. Se exhibe un scrubber de alta eficacia > 99% Tipo GKH 18 de 20.000 m³/h., completamente automático, ajustable, fiable y mantenimiento y costos energéticos bajos. Más de 450 instalaciones en servicio. Contacto: <i>M. Iglesias</i> .	Hall 16 Stand A16
BRONDOLIN	Componentes del grupo de inyección para cámara fría y caliente. Representado por: <i>EWT</i> .	Hall 11 Stand C25
BRUKER	Q8 CORONADO, analizador automático para fundiciones y acerías. Espectrómetros de Chispa: Q8 MAGELLAN, de alto rendimiento. Q4 TASMAN, de sobremesa con detectores CCD. Q2 ION, analizador de metales ultra. Analizadores de combustión: G4 ICARUS HF, analizador de carbono y azufre. G4 PHOENIX DH, analizador de hidrógeno. Espectrómetros portátiles de Rayos X: S1 SORTER y S1 TURBO para análisis no destructivo de metales.	Hall 12 Stand A03
CAPITAL REFRACTORIES	Fabricante de revestimientos en seco para hornos de fundición por inducción de acero. Amplia gama de productos auxiliares, incluidos los de destilación primaria, la reparación o materiales y equipos de instalación de parches.	Hall 10 Stand H48
GLANSMAN DYNAMICS	Se mostrará la típica gama de manipuladores y cañones, con nuevas versiones y mejoras, así como el nuevo manipulador de rebabado G45. Representado por: <i>EURO-EQUIP</i> .	Hall 15 Stand G21
CONDAT	Como especialistas en lubricantes para la metalurgia, presenta su más reciente desmoldeante, CONDAFOND 354, destinado a la fundición inyectada de piezas de aluminio, particularmente exigentes en términos de desmoldeo, bajo fuertes tensiones térmicas.	Hall 11 Stand D15
CREAFORM	Sistemas de medición 3D ópticos y portátiles Handyscan 3D, HandyPROBE y MetraSCAN que se emplean frecuentemente en el ámbito de la fundición.	Hall 13 Stand C54
CYRUS	Se expondrán las últimas tecnologías en vibración. Como ejemplo una canaleta vibrante TRE electrónica, capaz de variar todos los parámetros de vibración, incluso la dirección de avance. Representado por: <i>EURO-EQUIP</i> .	Hall 17 Stand D04
DEGUISA	Refractarios para válvula corredera y equipos de combustión y control.	Hall 10 Stand N10-B57
DISA y WHEELBRATOR	Se expondrán dos lanzamientos en máquinas de moldeo vertical y Mtach así como las últimas novedades en granallado interior por aire, nueva turbina y granalladora de cinta. Representado por: <i>EURO-EQUIP</i> .	Hall 15 Stand G34
DK RECYCLING UND ROHEISEN GMBH	Productor de lingotes de hierro. Representado por: <i>ELKEM Ibérica</i>	Hall 13 Stand A34
ELKEM AS	Líder en la producción de silicio y sus aleaciones. Ferrosilicio, Nodulizantes e Inoculantes, Silicio Metal, Recarburantes... Representado por: <i>ELKEM Ibérica</i>	Hall 13 Stand C40
ESD-SIC	Carburo de Silicio. Representado por: <i>Internacional Alonso S.L.</i>	Hall 11 Stand G39
ESI GROUP	Empresa de simulación gracias a su portfolio de soluciones, entre las que encontramos ProCAST y QuikCAST. Representado por: <i>Análisis y Simulación</i> .	Hall 11 Stand J36
EUROPEAN PRODUCT MANAGER - FOUNDRY	Fabricantes de resinas fenólicas y furánicas para refractarios en la industria de la fundición.	Hall 12 Stand E12

EMPRESAS EN GIFA, METEC, THERMPROCESS y NEWCAST

EMPRESA	DEDICACIÓN	STAND
FAT	Desarrolla y produce desde 1973 maquinaria e instalaciones para fundiciones y suministra soluciones completas para el moldeo manual y recuperación de arena. Expone: Mezcladora continua 30 t/h, componentes de una instalación de moldeo, instalación de separación de arena de cromita, transportador neumático. Representado por <i>Hermann-otto Suderow</i> .	Hall 15 Stand J04
F.LLI MAZZON	Desde 1962, tiene su centro de I&D y su planta de producción en Schio (Vicenza) en Italia y se ha especializado en la producción de resinas, pinturas y otros auxiliares para la fundición. Con una capacidad de producción de más de 15.000 t. de resinas y 12.000 t. de pinturas al año, colabora con más de 500 fundiciones en Italia y en el extranjero. Distribuidor: <i>EUSKATFUND S.L.</i>	Hall 16 Stand H20-05
FOUNDEQUIP	Diseño y fabricación de equipamiento e instalaciones de fundición: Máquinas de moldeo, instalaciones de moldeo en arena verde, equipos de preparación de arenas, mezcladoras, control automático de arenas de fundición, sistemas de dosificación y pesada, mesas vibradoras, sistemas de transporte neumático, desmoldeadoras, tambores de desarenado, hornos rotativos de oxidación, equipos de carga de hornos, equipos de colada, equipos de aspiración y deposición de polvo, dispositivos automáticos de colada.	Hall 16 Stand H22
FOSECO		Hall 12 Stand A04
FTL FOUNDRY EQUIPMENTS	Equipos para arena química. Mezcladores, recuperación mecánica y térmica, líneas de moldeo, etc. Representado por: <i>Internacional Alonso S.L.</i>	Hall 15 Stand H38
GEMCO INGENIEROS B.V.	Ofrece soluciones completas de fundición con una gama de servicios que abarcan estudios de procesos y de viabilidad, ingeniería, diseño, planificación completa de nuevas fundiciones en todo el mundo y la realización llave en mano de proyectos de fundición.	Hall 15 Stand D26
GENERAL KINEMATICS	Exhibe equipos de tecnología vibratoria en su sistema de doble masa. Habrá una sesión diaria de 20 minutos, para enseñanza y entrenamiento en inglés, italiano, español y chino. Contacto: <i>M. Iglesias</i> .	Hall 17 Stand B11
GIBSON CENTRITECH	Centrifugadoras verticales y horizontales. Representado por: <i>Internacional Alonso S.L.</i>	Hall 15 Stand H38
GIS Giesserei Instandsetzung Service 2003	Fabrica y comercializa sus propios equipos (todo tipo de hornos), aportando un valor añadido a la fundición de las aleaciones no férricas: aluminio y magnesio.	Hall 11 Stand H33
GRUPO EFD INDUCTION	Últimas novedades en los dominios del calentamiento por inducción para las diferentes aplicaciones de Tratamiento Térmico localizado.	Hall 9 Stand D27
HEINRICH WAGNER SINTO, HWS	Expone diversos tipos de máquinas con la tecnología AERATION. Esta tecnología ahorra recursos y mejora el rendimiento frente a las tecnologías convencionales de fabricación de moldes. Representado por: <i>Hermann-otto Suderow</i> .	Hall 17 Stand A15
HENKEL	<ul style="list-style-type: none"> • Acheson®: desmoldeantes y otros lubricantes para inyección, a alta y baja presión. • Multan®: refrigerantes de altas prestaciones y rentabilidad. • P3®: limpiadores y desengrasantes. • Loctite®: la marca líder global en adhesivos. • Alodine®: pre-tratamiento y pasivación para aplicaciones de pinturas. • Ceramishield®: recubrimiento cerámico. 	Hall 11 Stand J35
HENSHEL INDUSTRIE-TECHNIK	Presenta sus principales novedades: <ul style="list-style-type: none"> • Manipulador Andromat AMX 80 para cargas pesadas. • Manipulador Andromat AMX 60 MT (en funcionamiento) con diversas herramientas: pinzas, cuña, pulidor, martillo, etc. Representado por: <i>Hermann-otto Suderow</i> .	Hall 17 Stand B39

EMPRESAS EN GIFA, METEC, THERMPROCESS y NEWCAST

EMPRESA	DEDICACIÓN	STAND
HOLMATRO	Gama completa de cuñas hidráulicas de fundición para la eliminación de bebederos, con ergonomía, seguridad y eficacia de las bandas y los alimentadores de piezas de fundición. Se adjunta a un equilibrador de una cuña de fundición.	Hall 16 Stand E10
HORMESA-CONTICAST	Expone varios equipos, como un STO1000 completamente de nuevo diseño, un horno EGP-HCC de Colada Continua con Inducción para fácil cambio de aleación y de medidas, y un Horno de Canal, con Control IGBT novedoso y con sistema Patentado de Canales.	Hall 11 Stand A07
IMF Group	Expone: Mezclador continuo de alta velocidad con doble brazo de mezcla T36/100-S. Manipulador automático de cajas hasta 30 Tns. Recuperación térmica de gas de 2 Tns/h. Centro de Machos FOUNDRY AUTOMATION compuesto de una disparadora de machos SPC40 para cajas de machos horizontales y robot industrial para coger los machos (<i>la máquina se encontrará operativa</i>). Granalladora de monorraíl. Representado por: MAINFUSA .	Hall 15 Stand G38
INDEMAK	Hornos de inducción para fusión de metales. Representado por: EWT .	Hall 10 Stand J65
INSPECTOMATION	Se mostrará la gama de productos basados en visión para la identificación de defectos en moldes tanto en vertical como en horizontal, así como en las propias piezas, además de su novedoso sistema de marcación de piezas. Representado por: EURO-EQUIP .	Hall 15 Stand 25
INSERTEC	Presentará sus últimos desarrollos en Hornos Industriales y Productos Refractarios para la industria de la fundición.	Hall 10 Stand J38
KNIGHT WENDLING	Consultoría en la industria de fundición de metales	Hall 15 Stand D26
KOINS	Sistemas de control de colada por Láser. Representado por: EURO-EQUIP .	Hall 10 Stand J45
KROWN	Presenta un horno dosificador de nueva tecnología modelo KROWNTEX KX900 y un horno de mantenimiento con resistencias sumergidas.	Hall 11 Stand G50
KURTZ	Empresa especializada en maquinaria para fundiciones de la mejor calidad, expone sus principales novedades y en particular sus nuevas prensas de rebarbado. Representado por: Hermann-otto Suderow .	Hall 16 Stand F48
LABECAST	Empresa al servicio de las fundiciones para ser su partner técnico con equipos destinados al incremento de su productividad, el ahorro en los consumos energéticos, la mejora de la calidad y reducción de rechazos en sus procesos, la automatización de sus procesos de manera adecuada a sus propias necesidades, la minimización del impacto medioambiental y la mejora de la seguridad del personal en las fundiciones.	Hall 5 Stand A19
LAC	Hornos para Laboratorio y pequeñas aplicaciones. Representado por: Técnicas en Hornos Hot .	Hall 11 Stand G-42
LAND INSTRUMENTS	<ul style="list-style-type: none"> • Cámaras de termografía ARC y FTI- E 1000. • Sistemas de barrido LSP-HD. • Termómetros del Sistema 4. • Termómetros portátiles Cyclops. 	Hall 12 Stand C24
LENARD BCN	Nueva Gama de tejidos para Fundición Valent-T.	Hall 10 Stand N10-B57
LOFT	Tratamiento costo-efectivo de las aguas residuales de proceso en la fabricación y acabado de piezas de aluminio fundido a presión y de los numerosos residuos líquidos de proceso que se generan entre ellas: Agentes glicólico liberación, refrigerantes y lubricantes, limpieza de aguas residuales y las aguas residuales de acabado a vibración. Representado por: INCRO .	Hall 11 Stand J46

EMPRESAS EN GIFA, METEC, THERMPROCESS y NEWCAST

EMPRESA	DEDICACIÓN	STAND
LOHMANN	Parrillas , Utillajes y Cestas en Fundición Refractaria. Representado por: <i>Técnicas en Hornos Hot.</i>	Hall 9 Stand E-02
LORAMENDI	Expondrá dos instalaciones de última generación que corresponden a sus líneas de negocio de machería y moldeo. En concreto una célula de fabricación de machos con un proceso inorgánico y una máquina de moldeo vertical sin caja. El tercer negocio, Service, lo constituye el suministro de piezas de repuesto así como el retrofitting de máquinas.	Hall 16 Stand F52
MAGMA	Presentará oficialmente su nuevo software de simulación para fundición. Representado por: <i>EURO-EQUIP.</i>	Hall 12 Stand A16
MASCHINENFABRIK GUSTAV EIRICH	Empresa especializada en la preparación de arena de moldeo. Mezcladora R 28: Producción aprox. 125 t/h de arena preparada con el método convencional. <ul style="list-style-type: none"> • Mezcladora R32 Vac: Producción aprox. 150 t/h de arena preparada con el proceso Evactherm. • Módulo para la preparación convencional con mezcladora R16 para aprox. 14 a 21 t/h arena preparada. • Sistemas de control con el software más moderno. Representado por: <i>Hermann-otto Suderow.</i>	Hall 17 Stand D163
MESA ELECTRONIC	Servicios para tratamientos térmicos: <ul style="list-style-type: none"> • Ingeniería de control y medida de atmósferas. • Cambio y modernización de instalaciones existentes. • Reparación de equipos de control y medida. • Mantenimiento y puesta a punto. • Asesoramiento y control de calidad de sistemas de medición. • Visualización y registro de medidas. • Consultoría para la mejora de las instalaciones existentes. Representado por: <i>INTERBIL.</i>	Hall 9 Stand D02
METALLTECHNICK SCHMIDT	Productor de granalla esférica de acero bajo carbono Ferrosad, Granalla angular, Granalla de aluminio. Representado por: <i>ELKEM Ibérica</i>	Hall 16 Stand H36
METLTECH	Nueva gama de hornos de inducción de fusión en la nueva oferta de hasta 750 kW y 1.500 Kg de capacidad, el nuevo sistema demuestra el enfoque innovador de la compañía en la fusión, que ofrece interesantes características y beneficios. Los sistemas tradicionales de reconstrucción también estarán.	Hall 10 Stand D45
MICROTHERM NV – PROMAT	Aplicaciones de aislamiento térmico microporoso. Cuenta con 40 años de experiencia en una amplia variedad de exigentes aplicaciones: Hornos, Acerías, Metales no ferrosos.	Hall 09 Stand D35
MOMENTIVE SPECIALTY CHEMICALS IBERICA S.A.	Fabricantes de resinas fenólicas y furánicas para refractarios en la industria de la fundición.	Hall 12 Stand E12
MORGAN MMS	Crisoles de carburo de silicio y grafito para fundición de metales, accesorios como canales, cazos, rotores de desgasificado y hornos de fundición a crisol. Representado por: <i>DUGOPA.</i>	Hall 11 Stand J31
NABERTHERM GMBH SUCURSAL EN ESPAÑA	Desarrolla y fabrica desde hace más de 60 años hornos industriales para sectores y aplicaciones diversas.	Hall 10 Stand C58
NEDERMAN-DANTHERM	La incorporación de Dantherm en el grupo Nederman le confiere el carácter líder mundial en filtración y soluciones medioambientales en los puestos de trabajo de las fundiciones. Representado por: <i>EURO-EQUIP.</i>	Hall 15 Stand H26
NOVACAST	Software análisis térmico, solidificación, llenado. Representado por: <i>Internacional Alonso S.L.</i>	Hall 12 Stand G21

EMPRESAS EN GIFA, METEC, THERMPROCESS y NEWCAST

EMPRESA	DEDICACIÓN	STAND
OFFICINE MECCANICHE SAN GIORGIO S.P.A. (O.M.S.G)	<p>Empresa de proyecto y construcción de granalladoras, shot peening y equipos de arenado.</p> <p>Producto en exposición: Granalladora OMSG modelo SG 2,5 RNP para el tratamiento de piezas de aluminio, con criba vibradora, dispositivo para la variación automática de la velocidad de las turbinas, mediante control electrónico de la frecuencia con inverter y válvulas de granalla de dos caudales tipo 2P.</p> <p>Representado por: EUROMAHER.</p>	Hall 11 Stand B20-04
PROMEOS	<p>Quemadores industriales y hornos tanto para metales féreos como no féreos que encuentran aplicación en cualquiera de los procesos térmicos de la fundición.</p>	Hall 13 Stand C27-4
PS AUTOGRINDING	<p>Máquinas de rebabado automático.</p> <p>Representado por: Internacional Alonso S.L.</p>	Hall 15 Stand D30
RAUTOMEAD	<p>Soluciones de colada continua para la producción de aleaciones no férricas de alta calidad, tecnología de colada vertical y horizontal para alambre de cobre y aleaciones de cobre, coladas horizontales para barras, billets y coladas verticales y horizontales para productos huecos. Se utilizan para la producción de una amplia gama de productos acabados.</p>	Hall 10 Stand G38
RAYTEK	<p>Medición de temperatura infrarroja en el procesamiento manufactura del acero.</p> <p>Representado por: LANA SARRATE.</p>	Hall 9 Stand C01
ROSLER	<p>Instalaciones de Acabado a Vibración y sus consumibles (abrasivos y compuestos químicos). Sistemas de Granallado, shotblasting y shot-peening. Sistemas de conservación y pintura. Lavado industrial. Tecnología medioambiental.</p>	Hall 16 Stand C35
SAVEWAY ISOLIERSTOFFE	<p>Papel de mica para hornos de inducción.</p> <p>Representado por: EWT.</p>	Hall 10 Stand J73
SCHMELZMETALL AG	<p>Desarrollo y fabricación de aleaciones de cobre caracterizadas por altísimas propiedades. Fabricación de aleaciones de cobre de alto rendimiento templadas por precipitación.</p> <p>Representante: AEC Casting.</p>	Hall 11 Stand H15
SECO / WARWICK GROUP	<p>Uno de los principales productores del mundo de hornos de tratamiento térmico de metales, en términos de volumen de ventas y de gama de productos. Los cinco grupos de productos principales incluyen: cámaras de vacío, intercambiadores de calor de aluminio, sistemas de soldadura, sistemas de tratamiento térmico de aluminio, hornos de atmósfera y hornos de vacío.</p> <p>Representado por: ARROLA.</p>	Hall 9 Stand C22
SERT METAL	<p>Exhibirá sistemas diseñados para elevar sus rendimientos de colada al nivel máximo: colada automática de moldes, calentamiento con antorcha de plasma, control de inoculación en chorro.</p>	Hall 10 Stand H29
SIIF	<p>Se mostrará la última tecnología en acabado de piezas de fundición en los diferentes procesos de prensado, células robotizadas e integración de distintos procesos de verificación.</p> <p>Representado por: EURO-EQUIP.</p>	Hall 16 Stand D19
SIMULACIONES Y PROYECTOS	<p>Distribuidor en exclusiva para España y Portugal del software de simulación de procesos de fundición FLOW-3D y FLOW-3D Cast permitiendo simular llenado, solidificación, defectología, stress térmico, etc.</p>	Hall 15 Stand F04
SPACE	<p>Equipos para arena verde. Enfriadores, mezcladores, control de humedad, aireadores, etc.</p> <p>Representado por: Internacional Alonso S.L.</p>	Hall 16 Stand H20.02
SPECTRO	<p>Espectrómetros.</p>	Hall 12 Stand C24

EMPRESAS EN GIFA, METEC, THERMPROCESS y NEWCAST

EMPRESA	DEDICACIÓN	STAND
STOTEK	Hornos de fusión y mantenimiento de aluminio. Representado por: EWT.	Hall 11 Stand H32
SUPERIOR GRAPHITE EUROPE Ltd.	Especializada en tecnologías de alta temperatura para la fabricación de productos de grafito y carbono de alto valor añadido. Entre sus productos destacan los electrodos de grafito ARK, el recarburante DESULCO o los inoculantes grafiticos Super-Carb. Representada por: GRAO-LAN 46.	Hall 13 Stand A61
SP MINERALS	Refractarios para hornos de inducción. Representado por: EWT.	Hall 12 Stand B20
TCT TESIC	Distribuidores de equipos usados de fundición en todo el mundo.	Hall 10 Stand C48
THERMOBIEHL	Equipos de atemperación de moldes. Representado por: EWT.	Hall 11 Stand C16
TREBI DI NADIA BIANCHI SrL	Fabricante de células robotizadas de rebabado, pulido y esmerilado. Expone: Máquina de corte y rebabado TREBI modelo AFC 50 P. Solución robotizada flexible que permite cortar la colada y rebabar la pieza automáticamente (a través de una torreta multiherramientas) directamente en la célula de presofusión. Representado por: EUROMAHER.	Hall 17 Stand D39
UNIFRAX	Productos y soluciones para el mercado de la fundición y el tratamiento térmico.	Hall 9 Stand C28
VDS	Sistemas de Vacío. Controladores, Válvulas Electrónicas, Válvulas actuadas por metal y Chill Vent. Asesoría Técnica.	Hall 11 Stand C22
VELCO	Fabrica máquinas e instalaciones para fundición. Técnicas innovadoras de transporte neumático, inyección de residuos de fundición, residuos de carbón, etc. Aleaciones para el proceso de fusión, sistema de humectación Gunmix® que proporciona una humectación óptima, incluso de las partículas más finas del material ardiente. Industria siderúrgica, metalúrgica y refractarios.	Hall 5 Stand E20
VOXELJET		Hall 13 Stand B32-01
VSM AG (VITEX)	Productos abrasivos para el lijado de piezas de fundición, así como de moldes. Cabe destacar productos en grano cerámico, zirconio, compacto y óxido de aluminio.	Hall 11 Stand A03
VULKAN INOX	Fabrica granallas de acero inoxidable: Granalla esférica en aleación de cromo-níquel (18/10) CHRONITAL y granalla angular en aleación de cromo (Cr 30%) GRITTAL.	Hall 16 Stand A36
WS, WARMEPROZESSTECHNIK	Especializada en sistemas de calefacción a gas para hornos industriales eficientes y de reducidas emisiones. Quemadores que combinan el intercambiador térmico para el aire de combustión y el propio quemador en una unidad. Representado por INTERBIL.	Hall 9 Stand A64

Aquí se encuentran las compañías que nos han contestado en fecha, marcando qué productos o maquinaria presentan para el sector. No están todos, la no recepción o algún problema en el envío de sus datos ha hecho que no entraran a tiempo. Desde aquí nuestras disculpas.

Inventario de Fundición



Por Jordi Tartera

Siguiendo el camino emprendido en la revista Fundición y después en Fundidores, ofrezco ahora en exclusiva a los lectores de FUNDI PRESS el "Inventario de Fundición" en el cual pretendo reseñar los artículos más interesantes, desde mi punto de vista, que aparecen en las publicaciones internacionales que recibo o a las que tengo acceso.

DEFECTOS

Predicción de defectos y de la calidad del material en piezas fundidas, mediante la determinación computacional de la longitud de flujo

Hilbinger, R.M., A. Lohmüller, J. Köpf y R.F. Singer .En inglés. 6 pág.

Se propone un nuevo criterio para la optimización del diseño de los sistemas de llenado de piezas por simulación numérica. Los métodos computacionales actuales permiten visualizar el proceso de llenado y detectar los posibles defectos. En el caso de aleaciones de aluminio y magnesio inyectadas u obtenidas por Thixomolding, la sanidad de la pieza depende fundamentalmente del sistema de llenado. Conscientes de su importancia, los autores de este trabajo han introducido como un posible criterio cuantitativo la longitud del flujo de metal durante el llenado. Los valores del flujo de metal, también conocido como longitud de llenado, revelan el movimiento del líquido y la interacción de los diferentes flujos de metal en el interior de la pieza durante el llenado. En comparación con la secuencia de llenado obtenida directamente por simulación y representada por una serie de imágenes, aquí el complejo sistema de llenado es claramente visible en una sola imagen, que muestra las marcas de paso del líquido o los valores de la longitud de flujo. La ventaja consiste en una fácil comparación del llenado durante la inyección para distintos diseños de las piezas o del sistema de llenado en una sola imagen. El sistema se ha validado determinando las propiedades mecánicas en distintas localizaciones de una pieza de ensayo. Queda por desarrollar la identificación de la localización potencial de los defectos en procesos tan dinámicos como la fundición inyectada o el Thixomolding.

International Journal of Cast Metals Research 24 (2011) n° 2 p.96-101

FUNDICIÓN DÚCTIL

Piezas delgadas de fundición dúctil y ADI como sustitutos de piezas de aluminio

Fraê, E., M. Górný y H.F. López. En inglés. 6 pág.

El equipo de mis buenos amigos Edward Fraê y Hugo López nos demuestra en este trabajo que la fundición dúctil es competitiva con las aleaciones de aluminio en la reducción de peso de las piezas de automóvil. Si bien las aleaciones de aluminio presentan las ventajas de menor densidad, punto de fusión más bajo, lo que permite emplear moldes permanentes y colar por inyección, mejor acabado superficial y elevada conductividad, son inferiores en cuanto a propiedades mecánicas a alta temperatura y ambiente, resistencia al desgaste, amortiguación y costes de producción. Las piezas delgadas de fundición dúctil pueden suplir con ventaja las aleaciones de aluminio, ya que para el mismo peso, la relación propiedades mecánicas/densidad son superiores. Si se emplea ADI las ventajas son aún mayores. En cuanto a costes, por unidad de resistencia, la fundición dúctil cuesta 1,8-4,8 \$/MPa, la ADI 1-7-3,1 \$/MPa, el hierro fundido 6,0-7,5 \$/MPa y las aleaciones de aluminio 25,8-50,6 \$/MPa. Para conseguir piezas como brazos de control o rotores, con espesores comprendidos entre 1 y 4 mm, es necesario partir de una carga metálica de suficiente pureza e inocular y post-inocular por inmold. Con ello se consigue obtener piezas sin poros ni zonas frías o temple. El número de nódulos oscila entre 800 nódulos/mm para la parte más gruesa del rotor y 2.000 para la más delgada del brazo de control, con contenidos de ferrita entre el 40 y el 80%. La relación resistencia/peso está alrededor de 80 MPa cm³/g. Una austenización a 900 °C y un austempering a 350 permite obtener unas piezas de ADI cuyo ratio resistencia/peso sube a 150 MPa cm³/g.

Foundry Trade Journal 187 n° 3683 April 2011



HORNOS ALFERIEFF

contabiliza la construcción de más de 1100 hornos, por ello, contamos hoy con una renombrada experiencia en el campo de los hornos industriales.



HORNOS ALFERIEFF

VISITE NUESTRA NUEVA www.alferieff.com

Avda. Reyes Católicos, 2 - 1º B - 28220 Majadahonda (Madrid)

Tel: +34 91 639 69 11 - Fax: +34 91 639 48 18 - Email: hornos@alferieff.com

DESCUBRA EL SECRETO DE LAS EMPRESAS DE FUNDICIÓN MÁS COMPETITIVAS DEL MUNDO...

FLOW-3D

Más de 30 años de experiencia en el sector
 Predicción de defectos de llenado y solidificación
 Manejo simple e intuitivo, customizable
 Predicción de generación gas en machos | UNIDO |
 Interfaz FLOW-3D Cast ahora | EN CASTELLANO!

PIDA HOY UNA DEMOSTRACIÓN EN: www.simulacioneyproyectos.com
www.flow3d.com
 (+34) 91.803.4181

tecno piro®

-temple -soldadura -recocido -sinterizado -revenido

HORNOS DEL VALLES, S.A.
 Mancomunitat, 3 08290 CERDANYOLA DEL VALLES
 (Barcelona) T/ 93 682 66 12 Fax 93 580 08 27
 hdv@tecniopro.com tecniopro.com

AMV ALEA™

SOFTWARE PARA FUNDICIONES

SELECCIÓN ÓPTIMA DE CARGA PARA CUALQUIER TIPO DE FUNDICIÓN

HASTA UN 40% DE AHORRO

DEMO GRATUITA EN WWW.AMVSOLUCIONES.COM

AM MANUFACTURER SOFTWARE

- DESARROLLOS A MEDIDA
- CONEXIÓN A BASE DE DATOS DEL CUENTE

PROSIDER

www.prosider.es

FERRAL - VIQ, S. L.
ferralviq@ferralviq.com

PRODUCTOS PARA LA SIDERURGIA Y FUNDICIÓN

PRODUCTS FOR SIDERURGY AND FOUNDRY

MAQUINAS DE LAVADO Y DESGRASADO INDUSTRIAL PARA TODO TIPO DE PIEZAS

HORNOS INDUSTRIALES HASTA 1300°C

ESTUFAS ESTÁTICAS Y CONTINUAS HASTA 600°C PARA CALENTAR Y SECAR

Fabricamos:

- HORNOS Y ESTUFAS PARA:
 - Templar, - Secar, - Fundir ...
- INSTALACIONES DE PINTURA:
 - Lavado, - Fosfatado, - Pintado ...
- MÁQUINAS PARA TRATAR SUPERFICIES:
 - Lavar, - Desengrasar, - Fosfatar, - Secar ...

INSTALACIONES PARA EL PINTADO DE PIEZAS DIVERSAS

Bautermic S.A.

Tel: 933 711 558 - Fax: 933 711 408
www.bautermic.com
 e-mail: comercial@bautermic.com

IMF diecasting

- Repuestos para máquinas de inyección.
- Compraventa de maquinaria de segunda mano del sector de la fundición inyectada.
- Reparaciones y asistencia técnica.
- 24 horas al servicio de nuestros clientes.

Representantes
Italpresse
Gauss
Industrial Frigo
 Para España y Portugal

IMF DIECASTING
 Ind. Maqu. Inyección S.L.L.
 Cami fronte a l'estació
 43800 Valls (Tarragona) SPAIN
 GSM: +34 690 074 627
 Telf: +34 977 803 904 /Fax: +34 977 804 266
www.imfdiecasting.com
comercial@imfdiecasting.com

SERVICIO Y CALIDAD

METALOGRAFÍA DE LEVANTE S.A.
TRATAMIENTOS TÉRMICOS

- Temple en Vacío
- Cementación
- Nitración, Nipro
- Carbonitración
- Temple en Atmósfera Controlada
- Temple de muelles, series, etc.
- Estabilizados, normalizados, recocidos
- Deshidrogenados, Recristalización, etc.
- Laboratorio Metalúrgico
- Espectrometría
- Consulting
- Recogidas y entregas de material

Polígono Industrial Sagrat de la Creu
 Parcela 88-4, Barrio de Santa Fe
 08100 S. FELIPE DE GUARDIA
 08100 S. FELIPE DE GUARDIA
 T. 93 500 00 00
 E-mail: metalografia@levante.com

What you see is what you get
 what you measure is what you get

Service today is a significant factor
 in your overall value

Being focused on what you
 measure is the key to success

BRUKER

ESPECTRÓMETROS OES PARA ANÁLISIS DE METALES ANALIZADORES ELEMENTALES C/S/N/O/H ANALIZADORES PORTÁTILES DE RX

Bruker @instrumencios @guipolce S.A.
 Parque Empresarial Pinar Futuro
 C/ María Gule 3, Edificio A16- Planta Baja
 20027 Pinar Ventanilla (Guipúzcoa)
 Telf: +34 943 640 400 - fax: +34 943 624 136
info@instrumencios.com
www.bruker.com

Shaping industry

Su Proveedor de soluciones en Tratamiento de Superficies
 Maquinaria y consumibles para el acabado,
 diámetro, shotpeening y acabado por vibración

Juan Vázquez Carrizosa (S) A.E. 20004 BARCELONA
 Tel: +34 93 490 60 00 Fax: +34 93 490 60 00

wheelabrator
 Shaping industry

www.wheelabratorgroup.com comercial@wheelabrator.com
 Barcelona España - Barcelona Chile y Alemania

insertec

Hornos y Refractarios

Ingeniería y Servicios Técnicos, S.A.

Avenida Cervantes, 6 - 48970 Basauri, Vizcaya
 Tel: 944 409 420 • Fax: 944 496 624
 e-mail: insertec@insertec.biz • www.insertec.biz

Lenard

bcn S.L.

Tejidos técnicos

Pol. Ind. «Sot dels Pradals»
 C/ Sabadell 3
 08500 VIC (Barcelona)
 SPAIN

Tel: +34 93 886 92 12
 Fax: +34 93 886 92 30
info@lenardbcn.com

ialonso

EQUIPOS Y PRODUCTOS PARA LA FUNDICIÓN

- MÁQUINAS DE REBABADO AUTOMÁTICO
- EQUIPOS PARA ARENA QUÍMICA
- MÁQUINAS DE MOLDEO
- SOFTWARE PARA SIMULACIÓN Y ANÁLISIS TÉRMICO
- CUCHARAS DE COLADA Y TRATAMIENTO
- EQUIPOS PARA ARENA EN VERDE
- CENTRIFUGADORAS
- LINGOTE - FERRO-SILICIO - CARBURO DE SILICIO - FILTROS DE COLADA - MODULIZANTES - INOCULANTES - REFRACTARIOS - TAZAS

Tel: 985 31 31 52 Fax: 985 31 44 61 info@ialonso.com www.ialonso.com

FUNDICIÓN. EQUIPOS Y SISTEMAS

M. IGLESIAS

Presenta muy importantes referentes para el sector de la fundición, bien sea de gran serie o usuadora de un molde químico (arenas autofraguantes)

CONSTRUCIONES
 Proyectos y fabricación de equipos vibrantes con tecnología punta para la industria de la fundición. Compañía de primer orden mundial.

B.G.S.T.
 La última tecnología (Scrubbers) en la Depuración de las arenas y su neutralización.

SFT
 Nuevo diseño y soberbia robustez en el nuevo Colissa II, compactador/tractor de coladas, maceradoras o piezas de derecha.

TEL: 94 346 45 99 • FAX: 94 346 56 87 • mih.ing@vodafone.es



Discover
the
Discover

Espectrómetros para analizar metales

Espectrometría de arco/chispa para analizar
la composición química porcentual (%)
de materiales metálicos

Tel. 94 471 04 01 - Fax 94 471 97 41 - comercio@spectro.es

SPECTRO Hispania, S.L.
P.A.E. Anasim, Edificio Enkuri - Nave 3
48950 ERANDIO (Aizoa) - Vizcaya

www.spectro.com



We advance your casting



Aproveche toda la experiencia
del conocimiento en
fundición global

ASK Chemicals España S.A.U.
Muelle Tomás de Olabari N.4-3^a
48930 Las Arenas (Vizcaya)
Tel. +34 94 490 4846
Fax +34 94 464 8861
www.ask-chemicals.com



TRATAMIENTO DE SUPERFICIES

- Granalladoras de turbina
- Equipos de chorreado
- Lavadoras y túneles de lavado



ABRASIVOS Y MAQUINARIA, S.A.

Tel. 93 246 10 00 - 93 246 16 01
E-mail: info@aymsa.com
www.aymsa.com



C/ Arboleda, 14 - Local 114
28031 MADRID
Tel. : 91 332 52 95
Fax : 91 332 81 46
e-mail : acemsa@terra.es

Centro Metalográfico de Materiales

Laboratorio de ensayo acreditado por ENAC

- Laboratorio de ensayo de materiales : análisis químicos, ensayos mecánicos, metalográficos de materiales metálicos y sus uniones soldadas.
- Solución a problemas relacionados con fallos y roturas de piezas o componentes metálicos en producción o servicio : calidad de suministro, transformación, conformado, tratamientos térmico, termoquímico, galvánico, uniones soldadas etc.
- Puesta a punto de equipos automáticos de soldadura y robótica, y temple superficial por inducción de aceros.
- Cursos de fundición inyectada de aluminio y zamak con práctica real de trabajo en la empresa.



Tratamientos Térmicos
de Aceros Aleados
y
Consulting Técnico - Metalúrgico

Polígono Industrias ARTIA
48291 - ATXONDO - Bizkaia
TEL.: 94 621 55 90
Fax: 94 630 33 70

administracion@industriasteoy.com



- GRANALLADORAS
- INSTALACIONES DE CHORREADO MANUAL Y AUTOMÁTICO.
- LINEAS DE GRANALLADO Y PINTADO.
- FILTROS DE ASPIRACIÓN
- PIEZAS Y CALDERERIA ANTIDESGASTE.
- ESMERILADORAS PENDULARES.

SOMOS FABRICANTES CON INGENIERIA PROPIA.



Talleres ALJU, S.L.
Cda. San Vicente, 17-48510 VALLE DE TRÁMAGA-ETZAKO-ESPAÑA
Tel.: +34 944 820 333 Fax: +34 944 921 212
e-mail: alju@alju.es www.alju.es

EURO-EQUIP

INGENIERÍA Y EQUIPOS PARA FUNDICIÓN

Desde la máquina más simple,
hasta la más compleja instalación llave en mano.

REPRESENTANTE EXCLUSIVO PARA ESPAÑA DE:



o/ Ramón y Cajal, 2 Bto - 4º Dpto. 8 - 48014 BILBAO (SPAIN)
Tel. (34) 944 761 241 - Fax: (34) 944 761 247 - E-mail: europrep@europrep.es
www.europrep.es



Ingeniería Térmica Bilbao s.l.
Ingeniería y Productos para
Hornos y Procesos Térmicos

- Ingeniería de Hornos.
- Suministro y fabricación de resistencias.
- Quemadores recuperativos y regenerativos.
- Reguladores de potencia.
- Sistemas de control de procesos.
- Control de atmósferas.

PL. Barrio de la Torre y Ab
E-48150 SONDORA (Vizcaya)
Tel.: 94 451 50 75
Fax: 94 451 51 45
interbil@interbil.es

www.interbil.es

TARNOS

DISÑO Y FABRICACION DE EQUIPOS VIBRANTES



- Composición
- Desmoldeo
- Carga de hornos
- Recuperación de arena y virutas

C / SIERRA DE GATA, 23 / 28830 SAN FERNANDO DE HENARES / MADRID
Tel. 91 656 92 91 / Fax. 91 676 52 85 / tarnos@tarnos.com / www.tarnos.com



MODELOS VIAL, S.L.

UTILLAJE PARA FUNDICIÓN
FOUNDRY PATTERNS AND TOOLINGS

MODELOS Y UTILLAJES DE PRECISION POR CAD-CAM
MODELOS EN:

Madera, metal, plástico y poliestireno, coquillas de gravedad,
coquillas para cajas de machos calientes, placas para cáscara.

Larragona, 15 - 01013 Vitoria/Gasteiz Alava (Spain)

Tel.: 945 25 57 88 (3 líneas) - Fax: 945 28 96 32

e-mail: modelasvial@modelasvial.com

e-mail Departamento técnico: tecnica@modelasvial.com

RÖSLER

finding a better way ...

Rösler International GmbH & Co. KG
Glocke-Straße 6 / 70614 Stuttgart (Germany)
www.roesler.de

Tel: 49 7141 55 65 roesler@roesler.de
Fax: 49 7141 32 99
Tel Cel: 49 187 83 28 0010000000000000

- VIBRACIÓN
- GRANALLADORAS Y CONDREADORAS
- LINEAS DE GRANALLADO Y PINTADO
- RECAMBIOS Y PIEZAS DE REPUESTO
- LAVADORAS INDUSTRIALES
- INGENIERIA MEDIOAMBIENTAL

www.roesler.es

INSTALACIONES PARA TRATAMIENTOS DE SUPERFICIE

MANUFACTURA DE PRODUCCION INDUSTRIAL



POL. IND. CAN RIUÓ-CANRERES NOVELLS
08211 CASTELLAR DEL VALLES
Tel: 93 300 40 40
E-mail: info@mpes.es
Tel: 93 464 01 70



• CENTROS DE MECANIZADO
CONTORNADO

• CENTROS DE MECANIZADO



• BANCO DE PRUEBA PARA
VALVULAS

• TORRETES REVOLVER

• CENTROS DE MECANIZADO
TRANSFERENCIADOS



• GRUPOS DE TRABAJO
PRODUCCION



Degussa, S.A.

Industria | División de
MATERIAS PLASTICAS
Pol. Industrial Sanyo de Castellarnau
08211 Castellar del Valles (Barcelona)
Tel: 93 300 40 40
Fax: 93 300 40 40
www.degussa.com | www.azuldegussa.com



INNOVACION CONSTANTE. VOLUNTAD DE SERVICIO

REFRACTARIOS

- Refractarios para cámaras de tratamiento, trasvase y colada.
- Tapones de soplado y agitación.
- Productos conformados para aplicaciones especiales.
- Equipos de válvula controlada para colada de acero.

COMBUSTION

- Ingeniería de equipos de combustión y sistemas de control.
- Asistencia técnica, supervisión y mantenimiento de instalaciones.
- Componentes de procesos térmicos industriales.

BERG, S.L.U.

Pol. Ind. Can Carner, 57
c/ Terra Alta, 57
08211 Castellar del Valles (Barcelona)
Telf. 937 473 636 - Fax. 937 473 628
berg@bergs.com

Artículos para inyectado:

- Gránulos lubricantes para pistón.
- Desmoldeantes.
- Barras y pistones de cobre berilio.
- Pistones de acero de larga duración.
- Evacuadores de aire para moldes "Chill-vent".
- Calentadores de gas para moldes.

Y otros artículos para fundición:

- Aditivos de arena.
- Aglomerante inorgánico GEOPOL A.
- Arena preparada PETROBOND.

www.bergs.com

testo

testo 340

Instrumentos y sondas de medición
portátiles y electrónicos, fabricados
conforme el estándar ISO 9001, para
los siguientes parámetros:

- Temperatura
- Humedad
- Velocidad
- Presión
- Análisis de los
productos de la
combustión
- Medidor calidad acústica
de cocinar
- Emisiones
- Calidad del interior (CO2)
- Análisis de aguas
- Luz/sonido
- rpm

Instrumentos testo S.A. - Zona Industrial (PI) nº2 - 08246 Cabrils (Barcelona)
Tel. 93 753 86 20 - Fax: 93 753 85 35 - www.testo.es - info@testo.es

Espectrómetros OES para Análisis de Metales
ARL QuantoDesk, ARL Quantris, ARL 3460 y ARL 4460

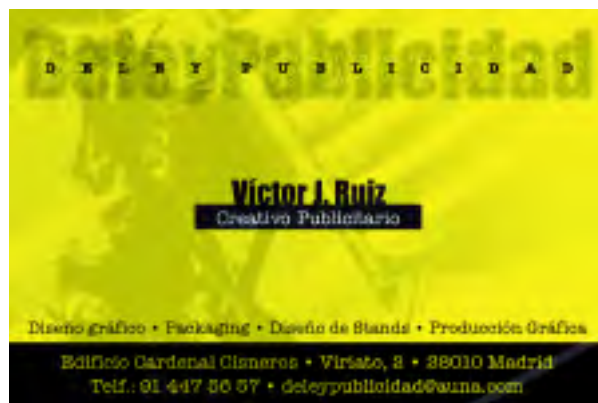


ARL 3460, ARL 4460, ARL 3460, ARL 4460
ARL 3460, ARL 4460, ARL 3460, ARL 4460
ARL 3460, ARL 4460, ARL 3460, ARL 4460
www.thermal.com

Thermo
SCIENTIFIC

INDICE de ANUNCIANTES

ABB	7	IMF DIECASTING	65
ABRASIVOS Y MAQUINARIA	66	IMF	21
ACEMSA	66	INDUCTOTHERM	17
ALJU	13	INSERTEC	65
ALLPER	25	INSTRUMENTOS TESTO	67
AMFEX	51	INTERBIL	66
AMV SOLUCIONES	55	INTERNACIONAL ALONSO	65
ASK CHEMICALS	3	LABECAST	45
AURRENAK	PORTADA	LENARD	31
BARALDI	37	LORAMENDI	PORTADA
BAUTERMIC	64	M.IGLESIAS	65
BERG	67	METALFLOW	41
BGT	35	METALOGRAFICA DE LEVANTE	65
BRUKER	65	MODELOS VIAL	37
BÜHLER	9	MPE	67
CAVENAGHI	4 y 5	ONDARLAN	17
CUMBRE INDUSTRIAL	33	PRECIMETER	39
DEGUISA	67	REVISTAS TÉCNICAS	Contraportada 3
DISA	15	RÖSLER	39
ESI GROUP	43	SIMULACIONES Y PROYECTOS	19
EURO-EQUIP	23 y 15	SPACE	27
FENAF-ABIFA	Contraportada 2	SPECTRO	45
FERRAL VIQ	64	TALLERES NOCU	43
FOSECO	Contraportada 4	TARNOS	47
FUNDIGEX	51	TEY	66
GENERAL KINEMATICS	29	THERMO FISHER	67
HENRICH WAGNER SINTO	11	VULKAN	49
HORNOS ALFERIEFF	53	WHEELABRATOR	15
HORNOS DEL VALLÉS - TECNOPIRO ..	64	WITT TECNOLOGÍA GAS	41



Próximo número

JUNIO

Nº Especial **FENAF** (Sao Paulo).

Hornos y elementos para fundición de metales féreos y no féreos. Robots. Simulación. Fundición a presión. Gases y atmósferas. Medioambiente. Inducción. Lubricantes, fluidos, aceite.