

## GIFA, METEC, THERMPROCESS, NEWCAST 2011 Record de expozanți și vizitatori

În perioada 28 iunie - 2 iulie 2011 a avut loc la Düsseldorf, Germania, cel mai mare Târg Internațional „cvartet” privind materialele metalice: GIFA 2011 – a 12-a ediție a Târgului Internațional de Turnătorie, incluzând Forumul Tehnic al WFO (Organizația Mondială de Turnătorie); METEC 2011 – a 8-a ediție a Târgului Internațional de Metalurgie, incluzând congresele InSteelCon și EMC 2011; THERMPROCESS 2011 – a 10-a ediție a Târgului Internațional de Tratamente Termice, incluzând simpoziunul de tehnologie de profil; NEWCAST 2011 – a 3-a ediție a Târgului Internațional de Produse Turnate de precizie.

Cu ocazia desfășurării târgului internațional « cvartet » din acest an, Asociația Tehnică de Turnătorie din România a organizat deplasarea unui grup de specialiști din țară. Firmele participante din România au fost: HÜTTENES-ALBERTUS România (Alii Musledin), INCDT COMOTI – București (Pușcașu Cristian, Verdeș Gheorghe), PRODAL 2003 Slatina (Pravăț Ion), TRANSMETAL Gheorghieni (Elekeș

Jozsa Marton), UZTEL Ploiești (Mihai Florea, Constantin Gheorghe, Fătu Gheorghe), UCM – Piese Turnate Reșița (Bologa Gheorghe); HIDROELECTRICA SA București (Zabet Alecsandru); PROMEX Brăila (Ionuț Popa); Turnătoria ADORIAN Brăila (Vlăduț Dorin, Vlăduț Mircea); SATURN Alba (Zlătan Iuliana, Vieru Dan); Turnătoria MAE Iași (Bejenariu Maria, Bejenariu Raluca); BASPRODEX Brașov (Bran Sorin, Bran Mihai); TEHNOMAG Cluj (Gnandt Francisc); SCHAEFFLER România SRL (Mureșan Gheorghe); SELECT METLEMPLAST Odorheiu Secuiesc (Orban Arpad). ATTR - Revista de Turnătorie (Marinela Serachitopol).

Deplasarea la târg s-a făcut cu ajutorul firmei S.C. “ ACCORD – Birou de Turism ” – S. A. Satu Mare.

ATTR mulțumește tuturor participanților care au răspuns invitației, precum și agenției de turism reprezentată de dl. director Bradea Vasile și cei doi conducători auto, care au făcut ca drumul lung parcurs să fie plăcut și în siguranță.



Târgul a înregistrat un nou record atât în privința firmelor expozante, cât și a numărului de vizitatori. Numărul de firme expozante din întreaga lume a fost de 1958, și 79000 de vizitatori din 83 de țări. Procentul mare atât de expozanți, cât și de vizitatori a demonstrat încă odată cât de populare sunt aceste târguri comerciale. Peste 50% din vizitatori au provenit în special din India, Italia, Franța, Austria, USA. Lunga călătorie pentru mulți vizitatori ai târgului a meritat pe deplin efortul deoarece 98% dintre vizitatori și-au exprimat marea satisfacție produsă de târg, iar în ceea ce privește scopul vizitei lor au fost pe deplin satisfăcuți în proporție de 97%. Aproximativ 80% dintre vizitatori și-au exprimat dorința de a participa la viitorul târg care va avea loc în 2015. Toate cele patru târguri au fost însoțite de congrese, seminarii, forumuri tehnice, care, de asemenea, au stârnit un mare interes din partea participanților. La Forumul Tehnic al Organizației Mondiale de Turnătorie (WFO) s-au prezentat un număr de 28 de lucrări, pe care le prezentăm mai jos.

1. Quick dry no cement castables: A novel non-cementitious mineral bond permitting extreme rapid dry out & heating up of monolithic refractory linings (*Uscarea rapidă fără ciment – un nou liant fără ciment care permite uscarea rapidă și încălzirea căptușelilor refractare*). J. Soudier\*, Caldersy, Saint Quentin Fallavier/France; P. Malkmus, Caldersy, Neuwied/Germany

2. Evaluation of the influence of different carbide forming elements on the microstructure and the properties of ferritic ductile iron. (*Evaluarea influenței diferitelor elemente carburigene asupra microstructurii și proprietăților fontelor cu grafit nodular feritice*). U. Petzschmann\*, Dr. G. Wolf, Dr. W. Stets, IfG Institut für Gießereitechnik gGmbH, Düsseldorf/Germany

3. A new process for the ductile iron foundry melt shop (*Un nou procedeu pentru turnătoriile de fontă cu grafit nodular*). B. Simmons, Foseco International Limited, Tamworth/UK

4. Improvement in die coating performance with parameter design of quality engineering (*Îmbunătățirea performanțelor de acoperire a matritelor*). A. Ogasawara\*, Honda Motor Co., Ltd./Japan; K. Ishikawa, S. Takechi, Direct Sen Bou Co., Ltd./Japan; H. Kosugi, Moto Honda da Amazonia Ltda./Brasil
5. Prediction of the microstructure of austempered ductile iron casting parts after heat treatment (*Predicția microstructurii fontelor cu grafit nodular cu structură bainitică după tratamentul termic*). U. Getzlaff, ACTech GmbH, Freiberg/Germany; O. Köser\*, A. Jacot, Calcom ESI, Lausanne/Switzerland
6. Autonomous optimization of casting processes and designs (*Optimizarea coputerizată a proceselor de turnare și proiectare*). I. Hahn, Dr.-Ing. J. C. Sturm\*, MAGMA Gießereitechnologie GmbH, Aachen/Germany
7. Cored, stable aluminium tube inlays for high pressure die casting, magnesium castings and other casting processes (*Miezuri și inserții din tuburi de aluminiu pentru procedeele de turnare sub presiune a pieselor din magneziu și alte procedee*). F. Heppes\*, Dr. S. Rupp, Drahtzug Stein combicore GmbH & Co. KG, Grünstadt/Germany
8. Knowledge-based control of molding processes in foundries by real-time analysis of product and process data (*Controlul proceselor de formare în turnătorii prin analiza în timp real a datelor de produs și proces*). M. Dittrich\*, Heinrich Wagner Sinto Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, Bad Laasphe/Germany, D. Metz, Prof. Dr.-Ing. M. Grauer, S. Karadgi, Universität Siegen; Prof. Dr.-Ing. J. Bast, TU Bergakademie Freiberg, Freiberg; Dr.-Ing. G. Dieckhues, Ohm & Häner Metallwerk GmbH & Co. KG, Olpe/Germany
9. High volume production with inorganic core technology at Volkswagen Foundry Hanover (*Producție de nivel ridicat cu tehnologia pe bază de miezuri anorganice la turnătorii Volkswagen, Hanover*). K. Gehring, Dr.-Ing. F. Hansen\*, G. Jäger, S. Uhde, Volkswagen, Hanover Foundry, Hanover/Germany; K. Löchte, Dr. rer. nat. U. Pohlmann, Hüttenes-Albertus Chemische Werke GmbH, Düsseldorf/Germany
10. Technology and configuration of porous burners made by Promeos (*Tehnologia și configurația arzătoarelor poroase realizate de Promeos*). Dr.-Ing. J. Volkert, Promeos GmbH, Erlangen/Germany
11. Modulated machine design for core production with inorganic binder (*Proiectarea mașinii modulate pentru producția de miezuri anorganice*). R. Wintgens, Laempe & Mössner GmbH, Schopfheim/Germany
12. Cleantech: The new core making process for aluminium casting (*Cleantech: Un nou proces de miezuire pentru piesele din aluminiu*). M. Vargas\*, S. Sarrazin, Tung-Fai Lo, Hüttenes-Albertus/Pont Ste Maxence Cedex/France
13. The path to an economical and emission-free foundry (*Calea către o turnătorie eficientă și fără emisii nocive*). B. Münker\*, Daimler AG, Stuttgart/Germany; R. Böhm, Hüttenes-Albertus Chemische Werke GmbH, Düsseldorf/Germany; M. C. Schneider, MAGMA GmbH, Aachen/Germany
14. An Evaluation of Anti-Veining Sand Additives (*Evaluarea aditivilor ecologici pentru amestecuri*). F. Meyer\*, R. Stötzel, ASK Chemicals GmbH, Hilden/Germany; R. Showman, S. Clifford, ASK Chemicals, Dublin, Ohio/USA
15. Simulation as a tool to reduce the time to market – HPDC first shot meet the tolerances (*Simularea, un instrument de reducerea întârzierilor de comercializare- HPDC îndeplinește cerințele*). Dr.-Ing. K. Weiß\*, Dr. C. Honsel, R. Vomhof, RWP GmbH, Roetgen/Germany; H. Zeilmaker, C. van den Broek, Brabant Alucast Products BV, AN Oss/The Netherlands; R. Krack, Schaufel Tooling GmbH & Co. KG, Laichingen/Germany
16. FGS – High pressure die casting without gate? (*FGS-Turnarea la presiune ridicată fără rețea de turnare?*) Dr.-Ing. N. Erhard\*, D. Gerwig, Oskar Frech GmbH + Co. KG, Schorndorf-Weiler/Germany
17. Lower your cost per casting by precise moulding with the DISA MATCH machine (*Costuri mai mici pe piesă prin formarea de precizie cu mașinile DISA MATCH*). B. Haugbølle\*, DISA Industries A/S, Herlev/Denmark; V. N. Satyanarayana, DISA India, Bangalore/India
18. Some remarks on the reclaiming technology for inorganic coresands (*Câteva remarci privind tehnologia de regenerare a amestecurilor pentru miezurilor anorganice*). Prof. Dr.-Ing. T. Steinhäuser\*, B. Wehren, Universität Duisburg-Essen/Germany
19. Force Control – Robot based machining (*Control – Prelucrare robotizată*). M. Kohlmaier\*, M. Kremer, ABB AG, Wr. Neudorf/Austria
20. Water-free electrostatic spray technology for high pressure die casting (*Tehnologia de pulverizare electrostatică fără apă pentru turnarea la presiune ridicată*). K. Togawa\*, H. Ohira, H. Komatsubara, M. Kobayashi, Aoki Science Institute/Lubrolene, Tokyo/Japan; R. Aoki, T. Hattori, Asahi Sunac, Owariasahi/Japan; T. Butler, Ultraseal International, Coventry/UK
21. Energy-efficient decentralized dust separation technology using the example of fettling shop (*Tehnologie eficientă de separare a prafului utilizând exemplul atelierului de curățire*). B. Müller, Keller Lufttechnik GmbH + Co. KG, Kirchheim unter Teck/Germany
22. Energy- and resource saving in die casting process (*Economisirea de energie și resurse la turnarea sub presiune*). U. Jordi, Bühler Druckguss AG, Uzwil/Switzerland
23. Experiments and modelling of rotary degassing for aluminium foundries (*Experimentări și modelarea degazării rotative pentru turnătoriile de aluminiu*). Dr. P. V. Evans\*, Technology Strategy Consultants, Blackwell/UK; R. Simon, A. Froescher, Foseco Foundry Division, Vesuvius GmbH, Borken/Germany; R. Kendrick, Foseco UK, Tamworth/UK
24. Simulation makes core manufacturing in the foundry transparent (*Simularea face fabricația de miezuri în turnătorie transparentă*). M. Schneider\*, I. Wagner, MAGMA Gießereitechnologie GmbH Aachen/Germany
25. Wedge Theory – New approach to explain the formation of “Chunky Graphite” in ductile cast iron (*Teoria pană – O nouă abordare pentru explicarea formării “Grafitului Chunky” în fontele cu grafit nodular*). A. Udriou, Satef Hüttenes-Albertus Spa/Italy
26. Detection and evaluation of defined quality criteria in the casting production (*Detectarea și evaluarea criteriilor de calitate definite în producția de piese turnate*). R. Radecker\*, Microvista GmbH, Blankenburg/Germany; H. Meishner, Nemak Wernigerode GmbH, Wernigerode/Germany
27. Effects of various parameters on the nodules distribution in heavy section casting (*Influența diferiților parametri asupra distribuției nodulelor în piesele cu pereți groși*). S. Grenier\*, C. Labrecque, Rio Tinto Iron & Titanium, Sorel/Canada
28. Additive manufacturing processes for the production of sand moulds and shells: Modern trends and possibilities for the South African foundry industry (*Procesele de fabricație a aditivilor pentru producerea formelor din amestec și coji: Tendințe moderne și posibilități pentru industria de turnătorie din Africa de Sud*). K. Nyembwe\*, S. Bhero, Department of Engineering Metallurgy, University of Johannesburg/South Africa; K. van der Walt, Central University of Technology, Bloemfontein/South Africa; D. De Beer, Vaal University of Technology, Vanderbijlpark/ South Africa.

