FOUNDRY
Metal Spain .com

FUNDIDORES

FUNDICIONES FERREAS Y NO FERREAS EN ARENA, COQUILLA Y FUNDICION A PRESION
FOUNDRIES IN SPAIN, MEXICO AND ALL LATIN AMERICA, USA, INDIA AND MORE THAN 40 COUNTRIES

www.metalspain.com

NOV. 2026 N° 319

ACETARC
Tel: +44 (0) 1535 607323
Email: sales@acetarc.co.uk
Web: www.acetarc.co.uk

Safe-Pour
Energizado por Batería, control remoto , vaciado por el fondo





Calentadores & Secadores de Cucharas

Cucharas para Fundición
Volteo Manual y Moto-Reductor Eléctrico





Cucharas para Fundición
Hasta 65toneladas

Contacte a nuestros Agentes:

Chile
Agente: Amtech
Tel: +56 2 2869 6222
E-mail: hramdohr@amtech.cl

USA/Mexico
Agente: Palmer MFG & Supply Inc.
Web: www.palmermfg.com
E-mail: sales@palmermfg.com

Peru
Agente: Mercurio Sudamericana SA
Tel: +511 388 7569
E-mail: jorgecardenas@mersud.com

QINGDAO FREYR GRAPHITE CO., LTD

PROFESSIONAL GRAPHITE MANUFACTURER & SUPPLIER

RAW MATERIAL ORIGINS: CHINA & TANZANIA

RELIABLE SUPPLIER ★★★



Natural Flake Graphite

High Quality | Good Lubricity | Widely Used in Foundry



High Purity Graphite

High Purity | Low Ash | Stable Performance



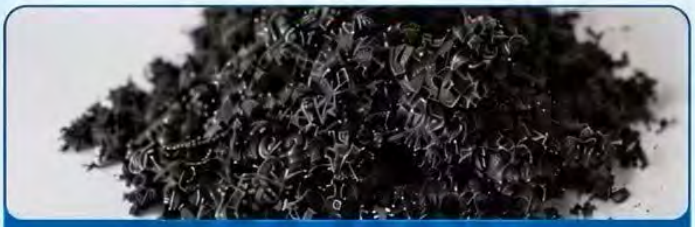
Expandable Graphite

High Expansion Ratio | Stapless Performance



Micro powder Graphite

High Fineness | Good Lubricity | Widely Used in Coatings



Expanded Graphite

Excellent Thermal Conductivity | Light Weight



Amorphous Graphite

High Carbon | Low Ash | Suitable for Foundry



Graphite Emulsion

Excellent Dispersion | Good Lubricity | High Temperature Resistance



Graphite Carburizer

High Carbon Content | Low Sulfur | High Absorption

Providing Tailored Graphite Solutions

Cathy Wang / General Manager

Wechat/WhatsApp: 0086-18560675736

cathy@freyrgraphite.com

www.qdfreyrgraphite.com

Office Add: No.106 Dongchuan Road, Licang District, Qingdao, China

PREMIUM GRAPHITE MATERIALS FOR GLOBAL FOUNDRY INDUSTRY

ABB Induction Melting Furnace

Unit Details:

Original ABB ITM4 (Germany Make) 1000 KW Power, 300 Hz, 2000 Kg Capacity Brand New Unused Mint Condition Induction Melting Furnace Unit, Complete with Transformer and all Standard Accessories.



Inductotherm Induction Melting Furnace

Unit Details:

Fully Refurbished, Restored and Tested Ready to Run Original Inductotherm Induction Melting Furnace Units with Duraline Crucibles, Complete with Power Transformer and All Standard Accessories.
Available Capacity: 15 KW/5 Kg Capacity to 15000 Kg Capacity. (Mono, Dual Trak, Tri Trak)



Mexxiss Technologies Pvt. Ltd.
Induction Melting Furnaces, CCM, EOT Cranes.
Turn-key Steel Melting & Rolling Projects

Regd. Office & Work :
53, Shrinathji Industrial Estate,
Ahmedabad Indore Rd.
Bakrol, Ahmedabad-382430 (Guj.)

Phone: +91 9676536545
+91 8779043458
Email: mexxstate@gmail.com
Website: www.mexxiss.in
Skype: " "mexxstate"

MEXXiSS®
TECHNOLOGY AT IT'S BEST

ECOMELT®
CENTRICAST®
INDOMARTIN®

In English from page 25

FUNDIDORES

FUNDICIONES FERREAS Y NO FERREAS EN ARENA, COQUILLA Y FUNDICION A PRESION

Nov. 2026



Albert
Director
David Varela
Publicidad
Pablo
Administración
Inmaculada Gómez
José Luis Enríquez
Antonio Sorroche
Colaboradores

EDITA CAPITOLE PRESS
DISEÑO LyPrd
MAQUETACIÓN
Edén Artes Gráficas, S.L.
IMPRESIÓN
Edén Artes Gráficas, S.L.
Depósito legal: M. 16.827-1991
ISSN: 1132 - 0362

FUNDIDORES aparece mensualmente diez veces al año (excepto enero 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 de fundidores sin previo acuerdo con la revista.

Comité de Orientación
FEAF
AFUNSE
D. Manuel Gómez

Calle Goya, 25, 1° Izq. - 28001 MADRID
tel. 91 576 56 09
revistas@metalspain.com
www.metalspain.com

Pág.

EDITORIAL 2

INFORMACIONES 3

ARTÍCULOS

Sintercast +45,6%

América Latina acumula más de 79.000 millones de euros de inversión en España y refuerza los vínculos económicos con Europa

FOMET Induction furnace specialists

OTTO JUNKER: Tratamiento térmico de precisión de bandas de aluminio en hornos de flotación

Control de proceso en el taller de fusión: la apertura del orificio inferior de la cuchara en Björneborg Steel

Qingdao Freyr Graphite Co., Ltd.: Fabricante de grafito

Mexxiss Technologies Pvt. Ltd.: especialista de la fundición

UNESID compensaciones necesarias

INVEX Metal ERP: nuevas funciones de procesamiento por encargo en acerías

OTTO JUNKER Modernizes Elevator Furnace for Aircraft Components

OTTO JUNKER
Energy-Efficient Melting of Aluminum

Electrotherm (India) Limited: A Global Leader in Induction Technology and Steel Solutions

ENGLISH
中国
CHINESE

REVISTAS









Click y Ver

Page 490 €

1/2 Page 290 €

CONGRESOS



Bilbao



Querétaro

1/4 Page 190 €

C/ Velázquez 64 7º planta – 28001 Madrid Tel : 91 576 56 09 info@metalspain.com

info@metalspain.com

English from page 47

Conquistar nuevos pedidos

La gran prioridad de los profesionales de la fundición es, hoy más que nunca, conquistar nuevos pedidos.

En un entorno industrial cada vez más competitivo, cada contrato cuenta.
Nuestra revista, publicada en español e inglés, se ha convertido en una herramienta valiosa para dar visibilidad a las empresas y facilitar contactos comerciales en ambos idiomas.

Junto con SPAIN FOUNDRY CONGRESS 2027,el MEXICO FOUNDRY CONGRESS 2027 representa una excelente ocasión para captar nuevos clientes.
México es un mercado en clara expansión, impulsado por la relocalización industrial y la creciente demanda: es posible crecer en esta región.

La Redacción

Win new orders.

The great priority of Foundry professionals today is, more than ever, to win new orders.

In an increasingly competitive industrial environment, every contract counts.
Our magazine, published in Spanish and English, has become a valuable tool for giving companies visibility and facilitating business contacts in both languages.

Like SPAIN FOUNDRY CONGRESS 2027, the MEXICO FOUNDRY CONGRESS 2027 represents an excellent opportunity to attract new clients.
Mexico is a clearly expanding market, driven by industrial nearshorin.

The Editorial Team

NORICAN
Metal. Made. Possible.

Reuse your sand.
Reduce your impact.

- Reduce disposal and new sand purchases
- Lower scrap and consumables
- Requires no operator

Norican delivers energy-efficient sand reclamation through Simpson Pro-Claim® technology, designed to preserve sand quality and deliver rapid payback.

Test your sand before making a decision!



For more information
– contact us today
norican.com

SinterCast
— Supermetal CGI —

Ingresos del período: **aumento del 45,6 %** interanual, impulsado principalmente por la recuperación del 19 % en la producción en serie y un incremento del **80 %** en los envíos de Sampling Cups.

De cara al futuro, observo signos positivos de una recuperación sostenida en nuestros mercados subyacentes.

La recuperación acelerada de la demanda de vehículos comerciales en Norteamérica, junto con una mejora más gradual en Europa, ofrece una base positiva para los próximos trimestres.

Con nuevos programas de producción de alto volumen previstos para principios de 2027, estamos bien posicionados para generar crecimiento más allá de la mejora de los programas existentes.

SSAB

SSAB, importante productor de acero de alta resistencia, participó en la Jornada de Fundición 2027 en Bilbao, donde presentó las ventajas y aplicaciones del acero Hardox en la industria de la fundición y la fabricación de componentes de alto rendimiento.

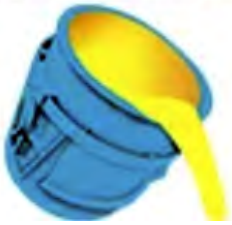
Además, SSAB organiza cada año el Swedish Steel Prize, un prestigioso concurso abierto a empresas e instituciones de todo el mundo. El premio se otorga al método o producto que mejor demuestre cómo las propiedades del acero de alta resistencia han contribuido a una innovación significativa. Para poder participar, el producto nominado debe ser viable desde el punto de vista empresarial y existir al menos en forma de prototipo. Los métodos aplicados deben estar probados y documentados para su uso en producción. Ver el artículo en esta revista.

El último ganador fue Volkswagen.



HUANQIAN METALS

GIE



Hebei Huanqian Metal Co., Ltd. dispone de 2 líneas de producción de moldeo vertical, 2 líneas de producción de moldeo horizontal por presión estática y 1 línea de producción de arena de resina.

Estas instalaciones avanzadas nos permiten aumentar nuestra productividad y garantizar una calidad constante del producto. Además, en nuestro taller de procesamiento de metales hemos incorporado equipos de última generación de soldadura láser y plegado procedentes de Alemania.



Esto nos permite fabricar y procesar de forma eficiente diversos productos metálicos según las especificaciones de nuestros clientes.

Nuestra amplia gama de productos incluye tapas de registro de hierro dúctil, rejillas, accesorios, accesorios para tuberías, así como productos de procesamiento de metales. Cada producto se elabora meticulosamente con precisión y atención al detalle, garantizando una funcionalidad y durabilidad superiores



FOMET

INDUCTION FURNACES SINCE 1963

FOMET MILANO
MELTING - HOLDING - AUTOPOURING
IRON AND COPPER ALLOYS

info@fomet.com - www.fomet.com

AEA

Asociación Española del Aluminio

AEA 2027: interlocución institucional y mayor visibilidad del aluminio

En materia de Asuntos Públicos, la AEA continuará trabajando en cuestiones estratégicas para la industria, entre ellas el Mecanismo de Ajuste en Frontera por Carbono (CBAM), la gestión de la chatarra, los mecanismos de protección frente a prácticas de competencia desleal en terceros países y distintas normativas europeas y nacionales.

Entre estas últimas figuran el Código Técnico de la Edificación (CTE), el Reglamento de Productos de Construcción y el Reglamento de Ecodiseño para Productos Sostenibles.

La Asociación Española del Aluminio (AEA) representa a la industria española del aluminio en todo su ciclo de vida. Abarca la producción de aluminio primario, la trans-

Tasas de recuperación hasta 90%

con la recuperación de arena "USR"



Apto para todas las arenas de moldeo químico.

sinto

New Harmony ≫ New Solutions™

www.ofml.net

sinto FOUNDRY INTEGRATION™

sinto FOUNDRY INTEGRATION

OMEGA SINTO FOUNDRY MACHINERY LTD
Morley Way, Peterborough, PE2 7BW, UK.
Tel: +44 (0) 1733 232231 Email: sales@ofml.net

EUSKATFUND, S.L
Polig: Ind. GOIAIN C/Padurea, 8, B - 01170 LEGUTIANO (Alava)
Telef: 945 465 581 E-mail: administracion@euskatfund.com
Fax: 945 465 953



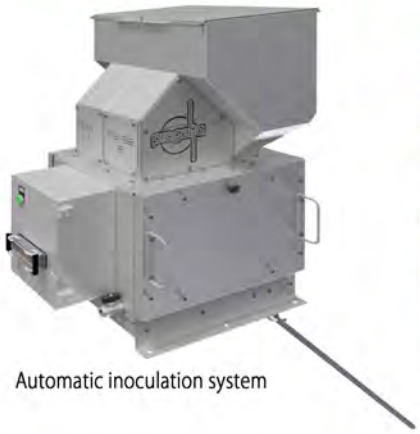
formación por extrusión, laminación y trefilado, y los procesos de tratamiento de superficie (lacado y anodizado). Incluye también a la distribución, el diseño de sistemas y el reciclado al final de la vida útil de los productos.

La AEA agrupa a unas 650 empresas, desde multinacionales hasta pymes, que emplean de forma directa a más de 17.000 personas.

OTTO JUNKER GmbH ofrece hornos de flotación de bandas para el tratamiento térmico preciso y continuo de tiras de aluminio destinadas a aplicaciones exigentes. Esta tecnología permite obtener tolerancias de temperatura muy estrictas, velocidades de enfriamiento ajustables con precisión y elevados requisitos de calidad superficial y propiedades del material en un único concepto de equipo.

En aplicaciones tan exigentes como las chapas de carrocería, un proceso de tratamiento térmico rigurosamente controlado resulta decisivo para alcanzar las características del material requeridas. Dentro del horno se aplica un perfil tiempo-temperatura exactamente definido a la banda laminada en frío, que posteriormente se enfría de forma controlada. El horno de flotación de bandas y la sección de enfriamiento adjunta constituyen los elementos clave de este proceso.
El equipo cumple tanto la norma CQI-9 de la industria automotriz como la AMS2750 de la industria aeronáutica.

Leer el artículo completo en la la revista.


Automatic inoculation system


Automatic ladle transport and metallurgical treatment

progelta


Automatic casting truck


Ladle preheating

Overhead crane with ladle tilter





PROGELTA s.r.l.
Via Archimede, 13
35030 RUBANO (Padova) ITALY
+39 0498975705 www.progelta.com

Automatic pouring systems
Equipment for ladles handling and transport
Automatic inoculation and spheroidization systems
Preheating burners
Dosing systems for tundish

Automatic alloy addition systems
Pouring image control
Wedges for removing risers
Stopper Rod System
Process supervision systems

megatherm

En la ciudad de Jalna se instaló un horno Megatherm de 40 Ton para Acero, con tecnología Green Furnace. Su consumo de energía es ¡20KW/h menos por Tonelada! que el consumo de los otros hornos en Jalna.
El factor de potencia es del 98% lo que se traduce en un ahorro en la inversión de capital para corregirlo



Esta fundición ha logrado altísima productividad, una de las razones es que tiene un factor de carga entre un 4% y 5% mayor en un único horno que otros hornos en la región.

Y que posee una bobina de 35Ton con un diseño único de amplio diámetro, que permite una mayor producción.

Ver la video de la Jornada en Youtube

VIDEO





Página completa a color: 490 €
Media página a color: 290 €
Cuarto de página a color: 190 €

INFO

PayPal

Dic	Moldeo, Hornos, 3D, Superficies, espectrómetros	5 días antes	8 Diciembre
2027		**envio info**	**salida revista**
Enero/Feb	Especial proveedores induccíon, Spectro, Die Casting,Arena	5 días antes	1 Febrero
Marzo	Moldeo, Hornos, 3D, Superficies, Medición, Die Casting	5 días antes	1 Marzo
Abril	JORNADA FUNDICION MEXICO 2027	5 días antes	8 Abril
Mayo	Moldeo, Hornos, 3D, Superficies, espectrómetros	5 días antes	4 Junio
Junio	GIFA	5 días antes	4 Junio
Julio	Moldeo, Hornos, 3D, Superficies, Medición, Die Casting	5 días antes	21 Julio
Sept.	JORNADA FUNDICION BILBAO 2027	5 días antes	10 Septiembre
Oct.	Especial proveedores: induccíon, Spectro, Arena, Die Casting	5 días antes	1 Octubre
Nov.	Optimización Moldeo, Hornos, Die Casting, 3D, Spectro	5 días antes	1 Noviembre
Dic	Arenas, equipos, Die Casting, ver editoriales completos	5 días antes	1 Diciembre

PROGELTA: soluciones de automatización y equipos para la industria de la fundición

PROGELTA S.r.l. es una empresa italiana fundada en 1978 en Rubano (Padova), especializada en el diseño, construcción e instalación de equipos y sistemas de automatización para la industria de la fundición. Con más de 45 años de experiencia y miles de instalaciones realizadas en todo el mundo, ofrece soluciones personalizadas para la manipulación del metal líquido, sistemas de colada automática, dosificación, hornos de inducción, estaciones de tratamiento metalúrgico e inoculación.

La compañía destaca por su capacidad de suministrar paquetes de proceso completos, optimizados técnica y económicamente, que incluyen equipos, software de control, automatización y asesoramiento metalúrgico. Más del 85 % de su facturación procede de la exportación y trabaja tanto con pequeñas fundiciones como con grandes grupos industriales.



PROGELTA garantiza un alto nivel de asistencia postventa, disponibilidad de repuestos y teleasistencia. A través de la marca PROWIRE también comercializa productos para tratamientos metalúrgicos, y cuenta con una filial en Francia que refuerza su presencia internacional. Su enfoque se centra en la fiabilidad, la productividad y la modernización continua de los procesos de fundición.

GASINDUSTRIAL RECLAMA AL PRÓXIMO GOBIERNO MEDIDAS URGENTES Y EL ESTATUTO DEL CONSUMIDOR GASINTENSIVO

- La industria afronta una nueva crisis energética con un consumo de gas un 27% inferior al de los años previos a 2022 y una caída

interanual del 9,4% en septiembre, mientras los precios vuelven a dispararse y superan los 100 €/MWh, tres veces más que antes de la escalada de precios.

- GasINDUSTRIAL insta al Gobierno a impulsar en Europa un marco de ayudas que permita proteger a la industria frente a incrementos extraordinarios del precio del gas.
- La Asociación reclama un Estatuto del Consumidor Gasintensivo que proporcione un marco estable para reforzar la competitividad y permita a la industria española competir en condiciones equiparables a las de sus principales socios europeos.
- GasINDUSTRIAL alerta sobre el impacto del FNEE y de las cuotas de biometano en los costes industriales, y pide que la circular de peajes contribuya a mejorar la competitividad.
- La industria gasintensiva defiende una transición energética tecnológicamente neutral y económicamente viable. Perder producción industrial no puede ser el precio de la descarbonización



BREMBO con Advanced Robotic en el stand de GEMCO en la Jornada Fundición Bilbao 2026

Bautermic S.A.

LINEAS CONTINUAS PARA : - LAVAR – DESENGRASAR - PASIVAR –FOSFATAR – SECAR … TODO TIPO DE PIEZAS INDUSTRIALES CARGADAS EN CESTAS O EN BANDEJAS.

Este tipo de máquinas estan especialmente pensadas para todas las industrias en general y funcionan en continuo o paso a paso , las piezas a tratar se alojan sobre palets de carga especialmente estudiados según sea el el tipo de piezas que hay que tratar, éstos a su vez van montados sobre una cadena en circuito cerrado (Carrusel) que pasa por el interior de un túnel equipado con diferentes etapas para la Limpieza, Desengrase, Lavado, , Enjuague un Secado final. Eliminando todo tipo de impurezas y suciedades que las piezas puedan llevar acumuladas como son sales, etc: virutas, polvo, grasas, aceites, pastas, oxidos, resinas, pegamentos, etc.

La forma de carga y descarga puede ser robotizada y los palets ir marcados con código de barras para ser volteados o calibrados según sea la complejidad del tipo de piezas que hay que limpiar.

Consultenos y gratuitamente le haremos un estudio a su medida



BJÖRNEBORG

En Björneborg Steel, la precisión y el control en cada etapa del melt shop son fundamentales para garantizar la calidad del acero.
Desde la preparación de la cuchara hasta el momento exacto de abrir el orificio de colada, cada detalle cuenta.

La experiencia, el seguimiento constante de los parámetros y la atención a las condiciones ambientales (como la humedad otoñal) permiten obtener un producto final con las propiedades requeridas.

El "fuego en el agujero" no es solo un momento técnico: es el resultado de un proceso perfectamente controlado.

El momento en que se abre el orificio inferior de la cuchara de colada es un paso solo puede realizarse después de completar el proceso de fusión, la eliminación de escoria, el tratamiento en cuchara, el desgasificado, la toma de muestras y la verificación de la temperatura.
Solo entonces sabemos que todo está listo para el colado.

Con la llegada del otoño, debemos ser especialmente cuidadosos para evitar la humedad y el contenido de hidrógeno en los moldes de lingotes. Todo gira en torno al control del proceso en el taller de fusión.



TECH TRADE S.A.C. también presente en la Jornada Fundición Bilbao 2026. TECH TRADE es una importante fundición peruana.



SAFELOG

SAFELOG GmbH celebra este año sus 30 años. Lo que comenzó en 1996 como una empresa dedicada al mantenimiento de bancos de pruebas en la industria automotriz es hoy uno de los especialistas líderes en robots de transporte móviles para la intralogística. Más de 300 empleados generan un volumen de negocios anual de 63 millones de euros y más de 5.000 robots móviles operan en todo el mundo.

El impulso hacia la intralogística partió del fundador Michael Wolter, quien identificó el gran potencial de optimización en los procesos logísticos del automóvil. Una primera patente de monitorización de picking abrió el camino a los sistemas pick-by-light y a los primeros grandes clientes. Paso a paso, SAFELOG pasó de proveedor de componentes a fabricante de sus propios robots de transporte móviles, siempre con sistemas planificados e implementados de forma individual gracias a hardware y software modulares. Un proyecto emblemático es la Factory 56 de Mercedes-Benz, donde operan unos 500 robots SAFELOG.

La empresa se apoya en tres pilares: fabricación propia de robots, integración de sistemas completos y su software FlowControl, que controla tanto sus robots como hardware de terceros. La inteligencia artificial se usa como herramienta concreta para simplificar la configuración y puesta en marcha. Con sede en Markt Schwaben y presencia en Alemania, Hungría y Estados Unidos, SAFELOG apuesta por las asociaciones y por seguir alineando la tecnología con los procesos del cliente como empresa familiar e independiente.

-

Dana Incorporated reportó sólidos resultados en el tercer trimestre de 2026, con ventas de 2.040 millones de dólares (+121 millones respecto a 2025), impulsadas por la mayor demanda de vehículos comerciales, la conversión de pedidos pendientes y acciones comerciales y de recuperación de costes.

El EBITDA ajustado alcanzó 218 millones de dólares **(margen del 10,7 %**, +220 puntos básicos), gracias a ahorros de costes (60 millones en el año), mejoras de productividad e iniciativas comerciales.

El resultado neto de operaciones continuadas fue negativo en 10 millones debido a cargos por extinción de deuda y impuestos, aunque el resultado neto ajustado mejoró a 44 millones (0,41 dólares por acción). La compañía recompró 6,6 millones de acciones por 200 millones en el trimestre (369 millones en el año) y planea otros ~100 millones en el cuarto trimestre.

La transacción de Eaton Mobility sigue en camino para cerrarse a finales del primer trimestre de 2027, con casi todas las aprobaciones regulatorias obtenidas. Dana elevó ligeramente su previsión de ventas para el año completo, manteniendo el resto de guías.

Cierre de la 35.BI-MU:

Los profesionales internacionales representaron el 6 % del total de visitantes. Como es habitual en los salones, la participación fue mayoritariamente nacional, tanto entre los expositores como entre los visitantes. 26.000 profesionales del sector que asistieron a la 35.BI-MU pudieron conocer de primera mano la oferta de las 448 empresas expositoras, de las cuales el 30 % procedían del extranjero.



América Latina acumula más de 79.000 millones de euros de inversión en España y refuerza los vínculos económicos con Europa

· La región concentra el 11,5% del stock de inversión extranjera directa en España y genera alrededor de 72.000 empleos directos
· México es el principal inversor latinoamericano en España, con 37.435 millones de euros de inversión acumulada
· El acuerdo entre la Unión Europea y Mercosur abre nuevas oportunidades para el comercio y la inversión entre ambas regiones

América Latina acumula 79.357 millones de euros de inversión extranjera directa (IED) **en España, un 141% más que en 2010.** Esta inversión representa el 11,5% del stock total de inversión extranjera en el país y genera alrededor de 72.000 empleos directos, según el VIII Informe Global LATAM, un proyecto liderado por ICEX, con el apoyo de la Secretaría General Iberoamericana (SEGIB) y del Banco Interamericano de Desarrollo (BID).

España, destino de la inversión latinoamericana

Los datos reflejan el peso de América Latina como origen de inversión en España y la profundidad de los vínculos económicos entre ambas regiones. Esta relación se ha intensificado de forma notable en las últimas décadas, como demuestra el incremento sostenido de la inversión acumulada procedente de la región desde 2010.

México encabeza la inversión latinoamericana acumulada en España, con 37.435 millones de euros, seguido de Argentina, con 12.321 millones; Colombia, con 9.227 millones, y Brasil, con 6.269 millones.

Por sectores, el mayor volumen de inversión acumulada se concentra en la fabricación de otros productos minerales no metálicos, con 20.690 millones de euros; la metalurgia, con 6.161 millones; las actividades inmobiliarias, con 6.055 millones; los servicios financieros, con 5.637 millones, y la industria de la alimentación, con 5.461 millones.

La inversión también se refleja en la puesta en marcha de nuevos proyectos empresariales. El informe contabiliza 335 proyectos de inversión greenfield latinoamericanos en España. Por número de proyectos, España ocupa la segunda posición entre los destinos no latinoamericanos, por detrás de Estados Unidos. El sector del software y las tecnologías de la información y la comunicación concentra el 22,9 % de estos proyectos.

Esta cifra representa el 7,5% del total de la inversión extranjera recibida por España y se sitúa en línea con el promedio de los últimos cinco años.

América Latina fue la tercera región geográfica de origen de la inversión extranjera recibida por España, por detrás de la Unión Europea y Norteamérica.

México fue el principal origen de los flujos latinoamericanos en 2025, con 1.242 millones de euros, el 43,8 % del total regional. Le siguieron Colombia, con 543 millones, y Argentina, con 419 millones, una cifra superior a la registrada en años anteriores.

La inversión española en América Latina y el comercio bilateral

La relación económica entre España y América Latina también se caracteriza por la presencia inversora de las empresas españo-



Principales productos de exportación e importación entre España y México (millones de euros y cuota sobre total), 2025

MÉXICO
comercio bilateral de bienes, 2025

Exportaciones españolas: **5.592 M€**
Importaciones españolas: **5.327 M€**

EXPORTACIÓN DE ESPAÑA A MÉXICO 2025			IMPORTACIÓN DE ESPAÑA DESDE MÉXICO 2025		
1 Coches de turismo y demás vehículos automoviles	6,8 %	383	1 Aceites crudos de petróleo	60,2 %	3.205
2 Partes y accesorios de vehículos automoviles	5,6 %	313	2 Minerales de cinc	5,1 %	274
3 Medicamentos	4,3 %	239	3 Artículos y aparatos de ortopedia	2,9 %	152
4 Turborreactores, turbopropulsores y turbinas de gas	3,8 %	215	4 Instrumentos y aparatos de medicina, cirugía, odontología o veterinaria	2,7 %	146
5 Perfumes	2,3 %	130	5 Máquinas automáticas para el tratamiento de la informacion	2,2 %	117
Subtotal 5 productos		1.279 M€ · 22,9 %	Subtotal 5 productos		3.894 M€ · 73,1 %

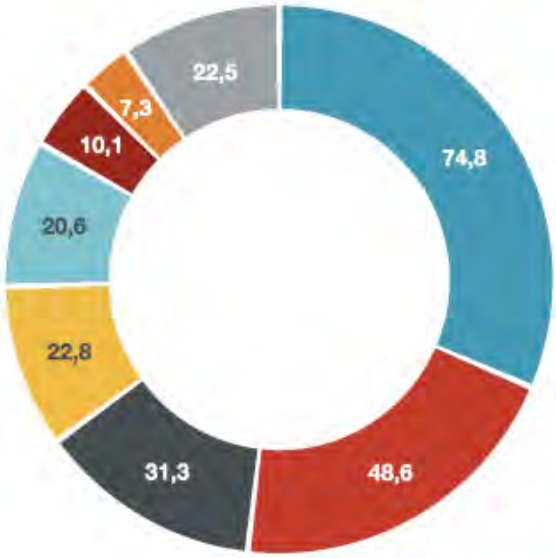
Fuente: ESTACOM

Procedencia de la IED latinoamericana en España por países, 2025

		Volumen (M€)	Cuota sobre total (%)	Crecimiento 2025 (%)
1	México	1.242	43,9	+15,6 %
2	Colombia	543	19,2	-50,4 %
3	Argentina	419	14,8	+180,7 %
4	Panamá	340	12	+149,6 %
5	Venezuela	81	2,9	+632,6 %
6	Uruguay	75	2,6	-24,4 %
7	Perú	44	1,6	-22,0 %
8	Costa Rica	24	0,8	+524,6 %
9	Honduras	15	0,5	-61,1 %
10	Chile	14	0,5	-93,6 %
11	Guatemala	14	0,5	-54,0 %
12	Ecuador	5	0,2	-33,8 %
13	Brasil	4	0,1	-93,5 %
14	Bolivia	4	0,1	+631,0 %
15	República Dominicana	4	0,1	-95,4 %
16	Paraguay	2	0,1	+36,9 %
17	Cuba	0	0	-19,1 %
18	Nicaragua	0	0	+399,3 %

Fuente: DATAINVEST (Secretaría de Estado de Comercio de España)

IED española acumulada en América Latina por país de destino (miles de millones de euros), 2024



PRINCIPALES DESTINOS

México	#1	74,8
Brasil	#2	48,6
Argentina	#3	31,3
Chile		22,8
Colombia		20,6
Uruguay		10,1
Perú		7,3
Otros		22,5

Fuente: Registro de Inversiones de España

Exportaciones de servicios en América Latina y el Caribe (miles de millones de dólares y tasa de variación anual en porcentaje), 2025-1T 2026

278,5 miles de millones de US$ exportados en servicios por América Latina y el Caribe en 2025

América Latina: 264,8

	2025	1T 2026
	+6,2	+8

PRINCIPALES EXPORTADORES DE SERVICIOS · 2025

		2025	1T 2026
México	65,8	+2,4	+1,9
Brasil	54,4	+10,8	+14
Panamá	20,2	+9,8	+9,7
Colombia	20	+10,7	+11,3
Argentina	18,3	+7,2	+12
Costa Rica	18,1	+5,9	+4,5
República Dominicana	14,4	-1,7	+16,5
Chile	13	+9,3	-0,9

las en la región. En 2025, el stock de inversión española en América Latina alcanzó los 238.156 millones de euros, equivalentes al 32,9% de toda la inversión española en el exterior.

Las empresas españolas con presencia en América Latina generan más de un millón de empleos y registran resultados empresariales superiores a los 44.000 millones de euros, lo que pone de manifiesto la relevancia de la región para la actividad internacional de las compañías españolas.

Los intercambios comerciales completan esta relación. En 2025, las exportaciones españolas de bienes a América Latina alcanzaron los 19.092 millones de euros. Un total de 25.514 empresas españolas exportaron regularmente a la región. Entre los sectores con presencia destacada figuran los productos farmacéuticos y químicos, los componentes de automoción, los equipos eléctricos y los productos agroalimentarios.

En el ámbito de los servicios no turísticos, España registró en 2025 un superávit comercial con América Latina de 8.798 millones de euros.

Nuevas oportunidades para la relación económica

El contexto internacional ofrece nuevas oportunidades para profundizar en los vínculos comerciales y de inversión entre América Latina, España y la Unión Europea. La entrada en vigor del acuerdo entre la Unión Europea y Mercosur establece un nuevo marco para impulsar los intercambios entre ambas regiones.

En 2025, la inversión directa de América Latina en el exterior alcanzó los 62.267 millones de dólares, un 19,8 % más que en 2024.

Por su parte, las exportaciones de bienes de América Latina y el Caribe crecieron un 7,7 % en 2025 y mantuvieron una evolución positiva durante el primer semestre de 2026, con un aumento interanual del 19,5 %.

Luoyang Chromli New Material Technology Co., Ltd

Somos un fabricante profesional de arena para fundición con sede en China. Suministramos a fundiciones en el Sudeste Asiático, Oriente Medio y Europa, y nos gustaría presentar nuestro nuevo producto **Chromli Sand,** desarrollado como un sustituto de alto rendimiento y rentable de la arena de cromita tradicional y de la arena de perlas cerámicas.

Chromli Sand se produce mediante la sinterización de materias primas refractarias de alta pureza bajo un proceso especial de alta temperatura. Está disponible en varios tamaños de malla para adaptarse a diferentes procesos de fundición:

- 8–16 mesh: sustituye la arena de perlas cerámicas, adecuada para fundición a la espuma perdida (lost foam).
- 40–70 mesh: sustituye la arena de cromita, adecuada para fundición de piezas de acero grandes y pesadas.
- 70–140 mesh: desarrollada especialmente para fundición por impresión 3D de arena.

En comparación con la arena de cromita, Chromli Sand ofrece alta refractariedad, baja expansión térmica, excelente fluidez y alta resistencia al desgaste. Su tamaño de grano uniforme y su bajo coeficiente de angularidad permiten reproducir detalles finos de la fundición y reducir eficazmente defectos como sopladuras e inclusiones de arena, mientras que su baja tasa de contracción garantiza un buen acabado superficial y precisión dimensional. Es químicamente estable y compatible con los diversos aglutinantes utilizados habitualmente en la producción de fundición.

En cuanto al coste, la densidad aparente de Chromli Sand es de solo 1,4–1,65 t/m³, frente a 2,6–3,0 t/m³ de la arena de cromita. Esto significa que aproximadamente 1,5 toneladas de Chromli Sand pueden llenar el mismo volumen que requiere 2,8 toneladas de arena de cromita, lo que supone un ahorro de aproximadamente 3.500 RMB por metro cúbico de llenado del molde.



VULKAN INOX establece una filial en EE. UU. para las ventas en Estados Unidos y Canadá

La nueva filial, VULKAN INOX USA LLC, con sede en New Castle (Indiana), asumirá a partir de enero de 2027 las actividades de ventas que hasta ahora gestionaba VULKAN Blast Shot Technology en Canadá. Joan Sharp cede el testigo a David Maddy, quien será el director gerente de la nueva empresa.

VULKAN INOX está reorganizando sus actividades comerciales en EE. UU. y Canadá. Desde enero de 2027, las áreas de negocio previamente gestionadas por Vulkan Blast Shot Technology se consolidarán en la nueva filial VULKAN INOX USA LLC, con sede en New Castle, Indiana. Como parte de esta reestructuración, se cerrarán las operaciones en la ubicación canadiense. En el futuro, el mercado canadiense también será atendido por la nueva filial estadounidense.

Gracias a su ubicación central, New Castle ofrece una buena base para servir ambos mercados. En la nueva sede, VULKAN INOX refuerza sus actividades de ventas y, con mayores capacidades de almacenamiento, sienta las bases para su expansión planificada.

La Unión de Empresas Siderúrgicas (UNESID) denuncia la insuficiencia de las compensaciones por costes indirectos de CO_2 destinadas a la siderurgia española en 2026. La asignación de 157 millones de euros queda 43 millones por debajo de los 200 millones que la asociación estima que el sector debería recibir, una diferencia que limita la capacidad de las empresas para afrontar unos costes energéticos cada vez más elevados.

Esta situación agrava la desventaja de la industria española frente a sus competidores europeos. Según UNESID, en la mayoría de los países de su entorno las ayudas cubren el 100%, mientras que las empresas españolas deben asumir una parte mayor de unos costes que condicionan sus decisiones de producción e inversión.

La presión resulta especialmente preocupante por la escalada de los precios energéticos en el actual contexto bélico. El futuro del gas TTF para noviembre alcanza los 88,90 euros/MWh, un 146% por encima de la media de 2025, mientras que el precio mayorista de la electricidad en España, según OMIE, se sitúa en 215,11 euros/MWh, más del triple de la media del año pasado. Estos niveles intensifican las dificultades de una industria electrointensiva expuesta a la competencia internacional

Según Carola Hermoso, directora general de UNESID, las empresas españolas no pueden competir en igualdad de condiciones si soportan costes energéticos altos y reciben compensaciones inferiores a las de sus competidores europeos. No se pide un trato de favor, sino que las ayudas cumplan su objetivo de mantener la actividad industrial en España.

Las compensaciones pretenden mitigar el impacto del precio de los derechos de emisión sobre la electricidad y evitar la pérdida de competitividad o la deslocalización. UNESID estima un sobrecoste energético de unos 658 millones de euros entre marzo y diciembre de 2026, al que se suman los elevados costes de los servicios de ajuste del sistema eléctrico, que ya están provocando paradas de producción en algunas instalaciones.

La siderurgia española, que en 2025 produjo 11,8 millones de toneladas y exportó cerca de 8 millones, es estratégica para sectores como automoción, infraestructuras, energía y defensa, y un referente en economía circular al transformar cada año unos 9,3 millones de toneladas de chatarra.

Mantener esta capacidad productiva exige un marco que permita competir en condiciones equilibradas..

INFORMACIONES



Fábrica de moldes con sede en China con más de 20 años de especialización en:

- Moldes de fundición a presión de aluminio y magnesio
- Matrices de corte (trim dies) para piezas de alta precisión de automoción y electrónica

Ayudamos a compradores de todo el mundo a reducir costes y evitar retrasos gracias a:

- Producción certificada ISO 9001

- Plazo de entrega de 35-45 días (entrega a tiempo garantizada)

- Personalización completa + ensayos de materiales

晟凯新材
SHENGKAI REFRACTORY

Crisoles de grafito y carburo de silicio SKMATEC – Diseñados para la fusión de metales a alta temperatura

¿Busca crisoles fiables para sus operaciones de fusión de metales?

Zibo Shengkai New Materials Co., Ltd. se especializa en la fabricación de crisoles de grafito y carburo de silicio de alta calidad, ampliamente utilizados para fundir aluminio, cobre, zinc y otros metales no ferrosos.

¿Por qué elegir los crisoles SKMATEC?

✅ Excelente resistencia a altas temperaturas



✅ Buena conductividad térmica y estabilidad térmica
✅ Recubrimiento protector especial que mejora la resistencia a la oxidación y a la corrosión
✅ Larga vida útil y calidad de producto constante
✅ Tamaños y especificaciones personalizados para adaptarse a diferentes requisitos de fusión



Tanto si opera una fundición de aluminio, una planta de fusión de cobre o una instalación de reciclaje de metales, SKMATEC le ofrece soluciones de crisoles fiables para sus necesidades de producción.



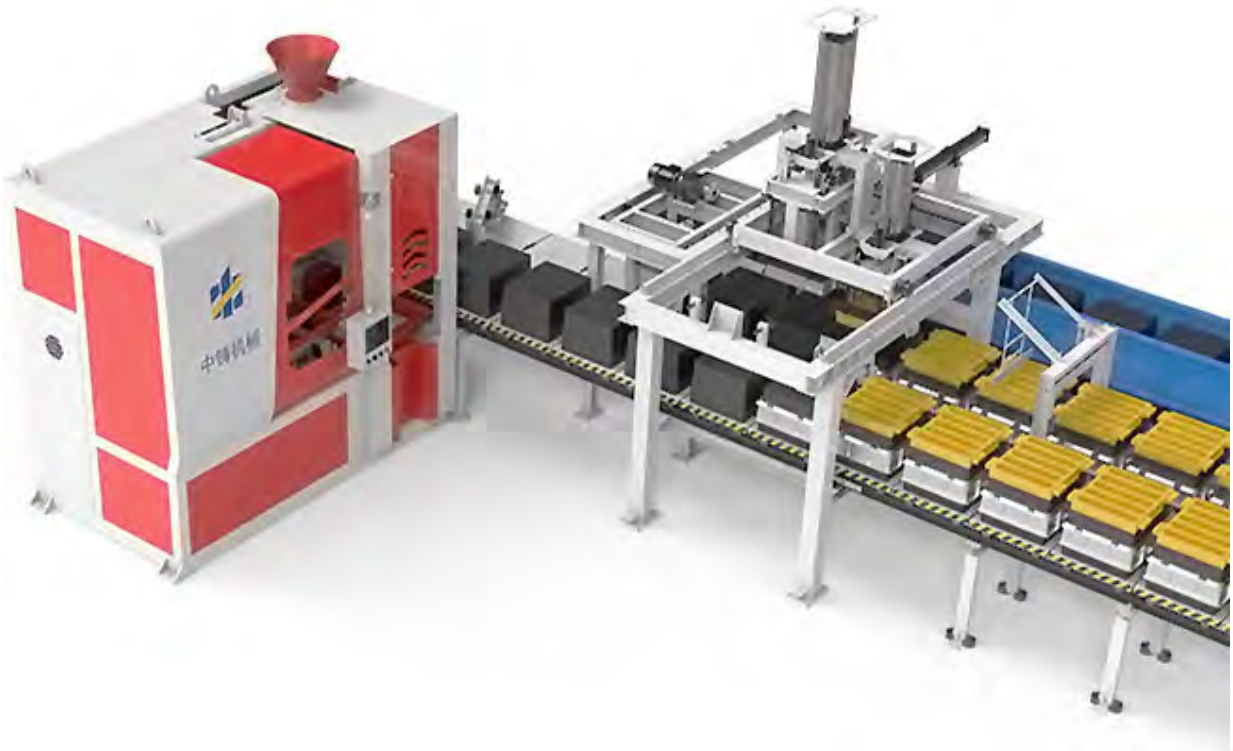
ZOOMZU
Automatic molding machine





Una fundición especializada en metales no ferrosos utiliza la máquina de moldeo ZOOMZU para producir piezas de cobre fundido de alta calidad. Gracias a la precisión y eficiencia de este equipo de moldeo automático, la planta logra obtener moldes uniformes y de gran estabilidad dimensional, lo que resulta especialmente adecuado para la fundición de aleaciones de cobre.

El proceso permite fabricar piezas con excelente acabado superficial, menores defectos y alta repetibilidad, optimizando tanto la productividad como el aprovechamiento del metal. La incorporación de la tecnología ZOOMZU refuerza la capacidad de la fundición para atender pedidos de componentes de



cobre con los estándares de calidad exigidos por los sectores industrial y eléctrico.





Consumibles de fundición para fundición de metales



Mangas de mazarota exotérmicas | Tubos cerámicos | Tubos de colada de papel

Aumentan el rendimiento de la fundición y reducen los defectos de colada.
Tamaños personalizados disponibles, muestras de prueba disponibles.



Cucharas de la India, gracias a Shani Rajbhar







沈锦芳
Jovan Shen
WhataSApp
+8618705932555 (微信同号)
中国二手冶金设备销售
SALE OF USED METALLURGICAL EQUIPMENT IN CHINA
康源公司
Kangyuan Company



Electrotherm (India) es un líder mundial en hornos de fusión por inducción con capacidades de hasta 80 toneladas y potencias muy altas (como 32 MW). Electrotherm presente en la Jornada Fundición en Bilbao.

Electrotherm ha suministrado más de 6.500 hornos de inducción en todo el mundo.

3D|3DSCOUT



SERVICES FROM INDIA.

Save money.
No risk thanks to consulting
and transaction in Germany.

RAPID PROTOTYPING
WEB & APP DEVELOPMENT
SOFTWARE & CAD SERVICES
3D RENDERING & ANIMATION
and much more

3Dscout GmbH – 52372 Kreuzau / Germany
info@3dscout.de
+49 2421 2997301

La Fundición del Futuro

INFO

Por qué los fundidores deben leer este libro

En el dinámico mundo de la fundición, donde la innovación y la eficiencia son clave para el éxito, este libro representa una oportunidad invaluable para los profesionales del sector.

Al republicar los mejores artículos publicados en la prestigiosa revista FUNDIDORES, esta obra no solo compila conocimiento experto acumulado a lo largo de los años, sino que también lo pone al alcance de todos de manera accesible y organizada.

¿Por qué un fundidor debería invertir tiempo en su lectura?

Permítame argumentar con claridad los beneficios principales. En primer lugar, el libro ofrece una actualización integral sobre las tendencias y avances tecnológicos en la fundición.



La revista FUNDIDORES ha sido un referente en temas como procesos de moldeo, aleaciones metálicas, control de calidad y sostenibilidad ambiental.

Al seleccionar solo los artículos más destacados, el libro destila lo esencial, evitando la dispersión de información que a menudo se encuentra en publicaciones periódicas.

Para un fundidor que enfrenta desafíos diarios, como optimizar la producción o reducir defectos en las piezas, estos textos proporcionan soluciones prácticas basadas en experiencias reales de expertos en el campo.

Además, fomenta el desarrollo profesional y la competitividad.
En un mercado global cada vez más exigente, el conocimiento no es un lujo, sino una necesidad. Leer este libro permite a los fundidores adquirir insights sobre innovaciones que podrían transformar sus operaciones, como el uso de software de simulación para fundición o técnicas ecológicas para minimizar emisiones. Imagínese aplicar estrategias probadas que han ayudado a otras fundiciones a aumentar su eficiencia en un 20-30%, según casos documentados en la revista.

Esto no solo eleva el nivel individual, sino que contribuye al fortalecimiento de la industria en su conjunto.

Otro aspecto crucial es su valor educativo y motivacional.
Para los fundidores principiantes, el libro sirve como una guía introductoria con explicaciones

claras y ejemplos ilustrados. Para los veteranos, es una fuente de inspiración que recuerda logros pasados y proyecta visiones futuras.

En resumen, este libro no es solo una republicación; es un compendio estratégico que empodera a los fundidores para enfrentar el futuro con mayor preparación y visión.

Libro de 211 páginas



Kindle 2,70€

Libro impreso 9, 99€

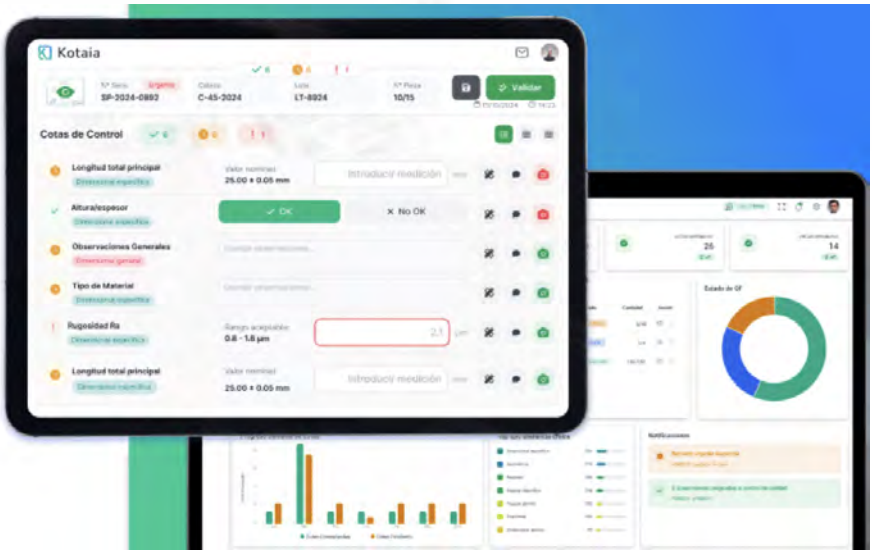
INFO

Zitu

Primetals Technologies modernizará Kardemir en Turquía

KOTAIA, la solución de ZITU para el control de calidad industrial con IA





Inteligencia artificial aplicada al control de calidad

KOTAIA nace para simplificar uno de los procesos más repetitivos del control de calidad industrial: trasladar la información contenida en los planos técnicos al proceso de verificación de las piezas.

La plataforma permite cargar un plano técnico en PDF o imagen y utiliza inteligencia artificial para identificar automáticamente cotas, tolerancias y simbología. A partir de esa información, el responsable de calidad puede determinar qué características deben verificarse en planta y con qué frecuencia.

Durante el proceso productivo, los operarios registran las mediciones y KOTAIA aplica las tolerancias definidas, centraliza los resultados y genera informes trazables para el cliente. De esta forma, se reduce la transcripción manual de información y se estructura todo el proceso de control de calidad, desde la lectura inicial del plano hasta la elaboración del informe final.

Tubacero

TUBACERO
MONTERREY
SOLICITA:
- AYUDANTES
GENERALES -

Para entrevistas o entrega de documentación curricular favor de presentarse de lunes a viernes de 9:00A.M. - 1:00P.M.

Dirección: Av. Los Ángeles #350 Ote. Col. Del Norte., Monterrey, N.L. Caseta 1. A una cuadra de la estación del metro Niños Héroes.

Tel. 8183055555
Ext. 5342 & 5343.
WhatsApp: 8119777699
MAPA:
https://goo.gl/maps/pEn2WdEFS6qjBpfp6

Zhengzhou Zirconia Advanced Materials CO., LTD.

Un proyecto puede requerir muchos componentes refractarios coincidentes

Algunos proyectos de hornos industriales requieren múltiples componentes refractarios con perfiles similares o especialmente diseñados a medida. En este tipo de trabajos, la consistencia de las dimensiones y de las formas tiene la misma importancia que la propia especificación del material.

Cuando un horno necesita varias piezas refractarias que deben encajar perfectamente entre sí, cualquier pequeña variación en el tamaño o en el perfil puede afectar el rendimiento, la vida útil del revestimiento y la eficiencia del proceso. Por eso, en Zhengzhou Zirconia Advanced Materials prestamos especial atención no solo a la calidad del material (zirconia y otros refrac-

De Ankit Kumar de la India





tarios avanzados), sino también a la precisión dimensional y a la repetibilidad de las formas.

Si tiene un proyecto que requiere múltiples productos refractarios de formas personalizadas o piezas que deban coincidir entre sí, comparta con nosotros sus dibujos técnicos, planos o la lista de productos. Nuestro equipo analizará los requisitos y le ayudará a encontrar la solución más adecuada, garantizando tanto el material correcto como la consistencia dimensional que su proyecto necesita.







España es el segundo productor de automóviles en Europa, justo después de Alemania.

Sitios automovilísticos

Sitios aeronáuticos

España es el segundo productor de automóviles en Europa, con 2,376 millones de vehículos fabricados, y la tendencia se acelera.

Horno de inducción de media frecuencia de 30 toneladas en producción



La fábrica de origen especializada en equipos de fundición anuncia la fabricación de un horno de inducción de media frecuencia de 30 toneladas.

Este equipo de gran capacidad se encuentra actualmente en fase de producción y está destinado a satisfacer las necesidades de las fundiciones industriales que requieren un alto rendimiento y una eficiencia energética superior.

El horno de 30 toneladas utiliza tecnología de media frecuencia, lo que permite un calentamiento rápido y uniforme del metal. Esta característica resulta especialmente útil para la fusión de acero, hierro y otros metales, ofreciendo un control preciso de la temperatura y una reducción significativa del consumo energético en comparación con los hornos tradicionales.



Diseñado para operaciones industriales intensivas, el equipo cuenta con una estructura robusta y componentes de alta calidad que garantizan una larga vida útil y un mantenimiento reducido. Su capacidad de 30 toneladas lo convierte en una solución ideal para empresas que buscan aumentar su volumen de producción sin comprometer la calidad del metal fundido.

La fabricación se realiza directamente en la fábrica de origen, lo que permite un control estricto de calidad en cada etapa del proceso y una personalización según los requisitos específicos del cliente. Además, la empresa ofrece soporte técnico y servicio postventa para asegurar el correcto funcionamiento del equipo.



Tecnología Lost Foam de Hua Chuang Technology Co., Ltd.



Hua Chuang Technology Co., Ltd. es un fabricante especializado en equipos de fundición Lost Foam (espuma perdida). Esta tecnología permite producir piezas metálicas complejas con alta precisión y menor costo, ideal para automoción e industria. La empresa ofrece líneas completas de producción, moldes y soluciones personalizadas que mejoran la calidad y eficiencia del proceso de fundición.

TYNASON® Refractories since 1990

Con una capacidad de producción anual superior a las 70.000 toneladas, Tynason ofrece una amplia gama de productos refractarios, incluyendo ladrillos aislantes, ladrillos de carburo de silicio, ladrillos de sílice, ladrillos de corindón-mullita, ladrillos de arcilla de la serie SK y refractarios sin forma. Nuestros productos se se han exportado a más de 50 países y regiones. Gracias a nuestra sólida reputación y compromiso con el servicio, hemos obtenido un alto reconocimiento por parte de clientes de todo el mundo.





Leer importante info de fabricación Aditiva

INFO



IMF diecasting

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

Representantes de:
Italpresse www.italpresseindustrie.it
Gauss www.gaussautomazione.it
Industrial Frigo www.industrialfrigo.com
para España y Portugal



IMF diecasting
Ind. Maqu. inyección S.L.L.
Camí frente a l'estació
43800 Valls (Tarragona) SPAIN
GSM: +34 690 074 627
Tel +34 977 609 904 /Fax: +34 977 604 266
www.imfdiecasting.com
comercial@imfdiecasting.com





Cubiertas de Shakeout

Para aplicaciones muy grandes de hasta 100T de carga de la plataforma, un desmolde independiente desmenuzará rápida y eficientemente el molde a un tamaño abultado para su posterior procesamiento posterior.



Clasificador enfriador

Disponible en nueve modelos que van desde 1-30 TPH, el clasificador enfriador Omega Sinto enfría la arena hasta 6 °C de la temperatura del agua de entrada y, al mismo tiempo, elimina los finos.



Transportadores neumáticos de arena

Omega Sinto fabrica y suministra variaciones de fase densa y de tubería completa de nuestros transportadores neumáticos de arena.



Separación de cromita

Nuestros sistemas de separación de arena de cromita garantizan que la cromita recuperada tenga un nivel de pureza > 98 %.



Secondary Attrition

Omega Sinto's USR secondary attrition unit will typically remove 50% of the binder without damaging the sand grain.



Recuperación Térmica

Las plantas de recuperación térmica a gas de Omega Sinto están disponibles de 0,25 a 12 TPH para la recuperación de todos los sistemas de arena. El equipo presenta un diseño patentado de lecho muerto y tapa de burbuja.

---

estabanell
Per un aquí millor

Estabanell impulsa su primer proyecto eólico de Cataluña en Albons

- La iniciativa, actualmente en fase de tramitación, contempla la instalación de un solo aerogenerador de 5 MW, con una producción anual equivalente al consumo de unos 4.400 hogares en un año

- El proyecto refuerza la apuesta de Estabanell por un modelo de generación renovable distribuido y proporcionado al territorio

INVEX Metal ERP: nuevas funciones de procesamiento por encargo en acerías

NVEX Metal ERP: se anuncian nuevas funciones de procesamiento por encargo en acerías para centros de servicio de laminados planos.

Invera, proveedor líder de software ERP para la industria metalúrgica, anuncia próximas mejoras en su funcionalidad «Mill Toll», disponible en INVEX 5.0. Estas mejoras proporcionarán a los centros de servicio metalúrgicos y a los procesadores por encargo un mayor control sobre el inventario propiedad de la acería, el registro de la producción y las operaciones de envío.

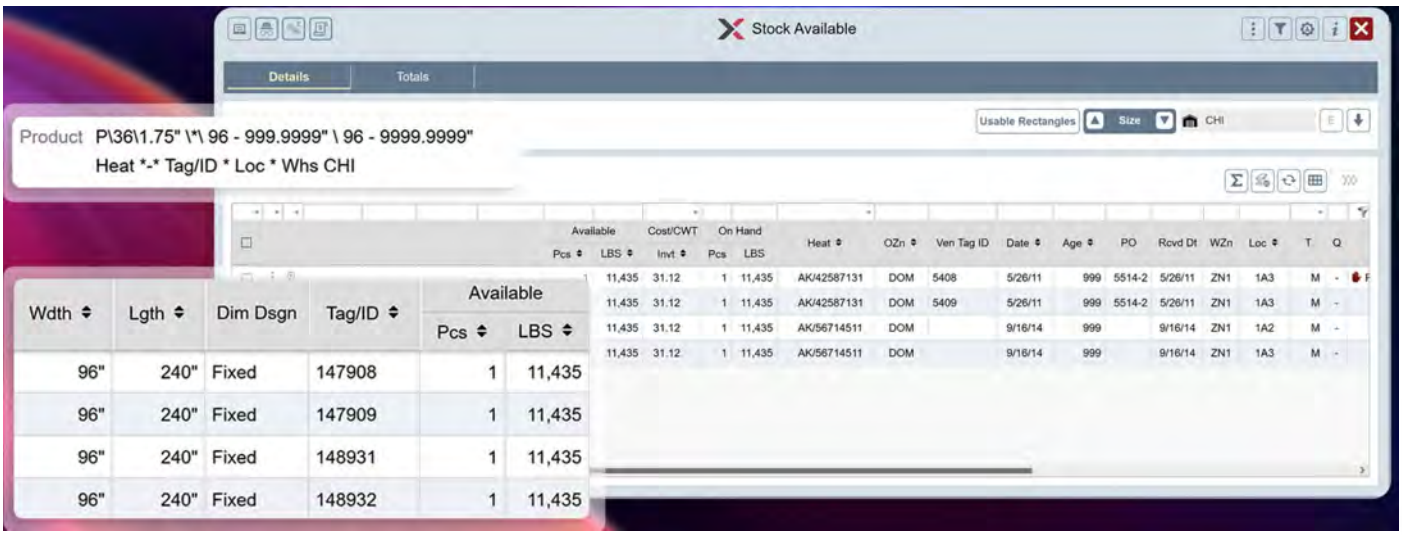
En conjunto, mejorarán la visibilidad del inventario, el seguimiento de los pedidos de los clientes y la eficiencia operativa. Además, las aplicaciones INVEX Toll EDI se han mejorado para incluir varias de estas nuevas funciones con el fin de automatizar aún más los requisitos de EDI de las fábricas.



Seguimiento mejorado del inventario propiedad de la fábrica

INVEX ofrece ahora un seguimiento mejorado del material propiedad de la fábrica destinado al procesamiento o al almacenamiento.

Se puede mantener información de referencia adicional sobre el procesamiento por encargo —incluida la orden de compra del cliente, el número de pedido/ar-



tículo del cliente y la orden de compra del usuario final— a nivel de etiqueta de inventario y de pedido de procesamiento por encargo.

La información de referencia sobre el procesamiento por encargo se puede completar automáticamente en las etiquetas de inventario a partir de los avisos electrónicos de envío (EDI) recibidos. Estas referencias también se pueden buscar en las aplicaciones de consulta de inventario de INVEX.

Mayor control sobre las operaciones de procesamiento por encargo

Las nuevas opciones de configuración ofrecen a los procesadores por encargo una mayor flexibilidad en la gestión del material propiedad del cliente. Los usuarios pueden controlar la retención o liberación de inventario y los permisos de reasignación, gestionar la numeración de las etiquetas de los clientes y admitir números de etiqueta de productos terminados preasignados y referencias de envío de los clientes.

Estas mejoras ayudan a mantener la precisión del inventario al tiempo que se adaptan a los diferentes requisitos de procesamiento y almacenamiento de la fábrica.

Registro mejorado de la producción y los desechos

INVEX ahora permite registrar hasta 10 entradas detalladas de desechos por tipo de registro, incluyendo códigos de estado, recuentos de piezas, pesos y observaciones.

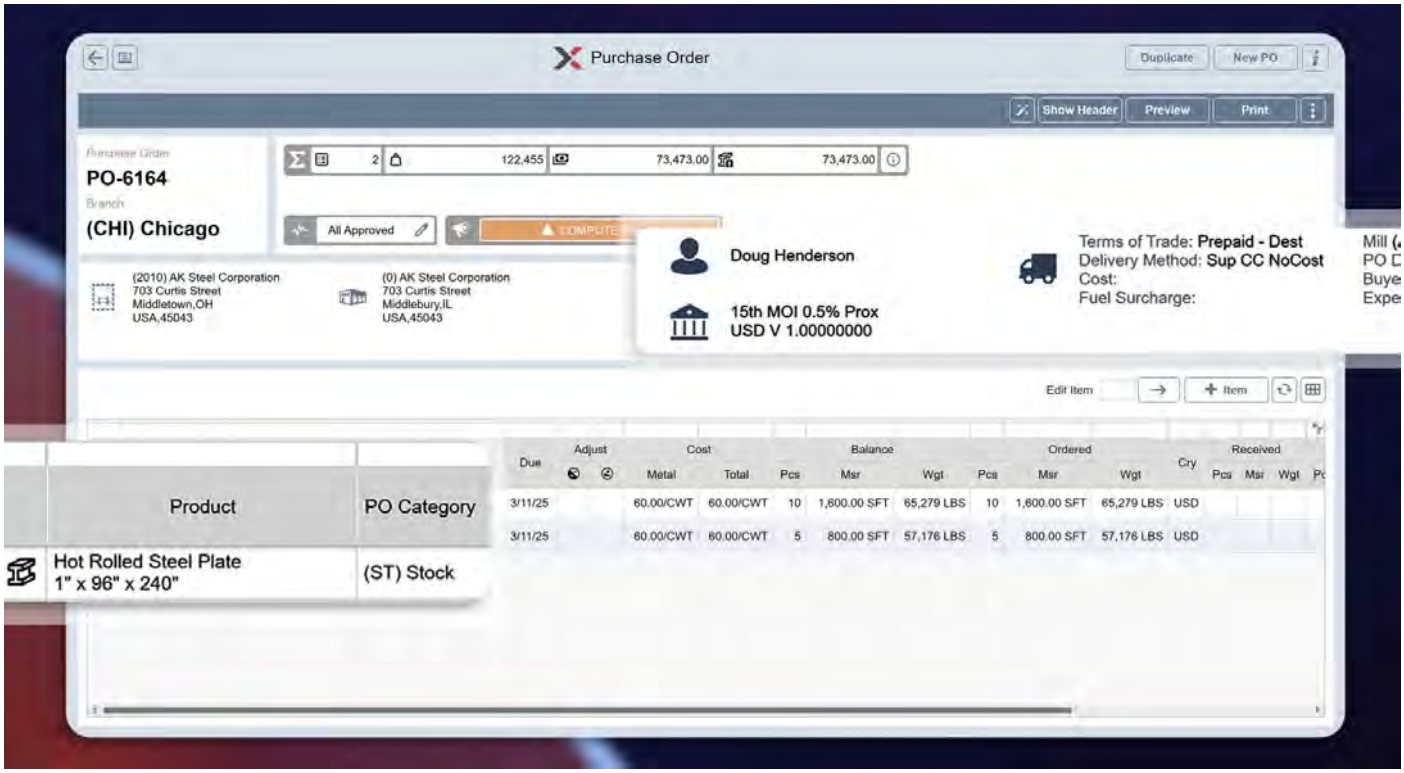
Los operadores también pueden registrar el peso real en báscula de las bobinas consumidas durante la producción, y INVEX genera automáticamente el ajuste de inventario correspondiente.

Esto reduce el trabajo manual y mejora la precisión del seguimiento de materiales.

Informes mejorados de envíos e inventario

Los procesadores por encargo ahora pueden gestionar códigos SCAC para empresas de transporte no registradas como proveedores, lo que permite incluir dichos códigos en los avisos previos de envío (ASN) salientes.

Los acuses de recibo, las listas de embalaje y las facturas por encargo mejorados incluyen referencias adicionales a los pedidos de los clientes, lo que mejora la trazabilidad de los envíos.



El informe de almacenamiento en almacén actualizado permite a los usuarios seleccionar varios almacenes y tipos de inventario, distinguir entre material de procesamiento y de almacenamiento, y ver el recuento total de etiquetas de inventario.

Optimización de las operaciones de transformación por encargo
Con estas mejoras, INVEX ayuda a los centros de servicios metalúrgicos y a los procesadores por encargo a mejorar la visibilidad del inventario, simplificar el registro de la producción y mantener información precisa sobre los clientes y los envíos.

Al integrar estas capacidades en una única plataforma ERP específica para el sector metalúrgico, INVEX permite una gestión más eficiente del material propiedad de la planta, desde su recepción hasta su procesamiento y envío.

Acerca de Invera
Invera ofrece software empresarial, comercio electrónico y soluciones de software basadas en inteligencia artificial para centros de servicios metalúrgicos y empresas de transformación de metales. La solución de software ERP para el sector metalúrgico INVEX es rápida e intuitiva y puede implementarse con celeridad, ya que requiere modificaciones mínimas, si es que las necesita.

Con la presentación de la iniciativa INVEX AI y de Ivy, el asistente de inteligencia artificial de Invera para el sector metalúrgico, la empresa continúa ampliando la plataforma INVEX para convertirla en un entorno operativo empresarial inteligente.

INVEX es utilizado por centros de servicios metalúrgicos, almacenistas de metal, procesadores de chapas, distribuidores de metal, procesadores de metal, procesadores de acero por encargo y fábricas de tubos de acero que producen tubos a partir de bobinas cortadas.



Josep Lluís Checa
Nuevo director general de Eurecat

El patronato del centro tecnológico Eurecat ha nombrado, por unanimidad, este martes a Josep Lluís Checa nuevo director general de la entidad. El relevo al frente de la organización se enmarca en un proceso ordenado y planificado liderado por la Comisión de Estrategia y Gobernanza del centro, con el apoyo de una consultora externa.

El presidente de Eurecat, Daniel Altimiras, ha afirmado que "la incorporación del nuevo director general coincidirá con la finalización, el próximo año, del actual plan estratégico del centro y la apertura de un nuevo período que refuerce la capacidad de transferencia tecnológica de Eurecat y un mayor impacto sobre el tejido empresarial en un contexto de cambios tecnológicos sin precedentes a escala global".
Conjuntamente con el conseller de Empresa y Trabajo de la Generalitat de Catalunya y vicepresidente primero de Eurecat, Miquel Sàmper, todos los miembros del Patronato han reconocido la trayectoria de Xavier López, quien ha estado al frente de Eurecat desde sus inicios, "tanto por su destacada contribución al nacimiento de la entidad como por la consolidación de Eurecat como un referente en Europa".

Trayectoria de Josep Lluís Checa
El ingeniero industrial Josep Lluís Checa es desde hace nueve años el director general de la Fundación TecnoCampus Mataró-Maresme. Cuenta con una amplia trayectoria en la gestión de organizaciones públicas y privadas, la innovación tecnológica y la conexión entre conocimiento y empresa. A lo largo de su carrera, ha asumido responsabilidades directivas en Gas Natural y en el Centro de Telecomunicaciones y Tecnologías de la Información (CTTI), entre otros.
Checa, quien asumirá el cargo de manera efectiva en enero de 2027, ha señalado que "asume esta responsabilidad con el compromiso de reafirmar el papel de Eurecat como aliado estratégico de las empresas en la aceleración de la innovación de alto impacto. Partimos de un modelo diferencial de éxito y una sólida trayectoria para continuar impulsando nuevas oportunidades de colaboración y creación de valor para las empresas, el territorio y la sociedad".

Sobre Eurecat
Eurecat es un centro tecnológico líder en Europa que desarrolla soluciones para mejorar la competitividad de las empresas y la sociedad mediante la investigación aplicada, la transferencia tecnológica y la innovación. Con una presencia territorial consolidada, cuenta actualmente con más de 860 trabajadores especializados en ámbitos como la inteligencia artificial, la robótica, la computación cuántica, los materiales, la biotecnología, la salud, la sostenibilidad o la fabricación avanzada. En los últimos once años ha generado un impacto superior a los 1.250 millones de euros en la facturación de empresas y entidades catalanas y ha dado apoyo tecnológico a más de 3.500 pymes en sus procesos de innovación. Este año ha sido galardonado con el Premio Nacional a la Transferencia del Conocimiento y la Innovación, que otorgan la Generalitat de Catalunya y la Fundación Catalana para la Investigación y la Innovación (FCRI).
El impulso a la actividad de Eurecat y los centros tecnológicos catalanes es uno de los ejes de trabajo de la nueva Estrategia de innovación empresarial de Cataluña 2026-2030 de ACCIÓ -la agencia para el crecimiento de las empresas del Departamento de Empresa y Trabajo- para fortalecer su actividad como puente entre investigación y empresa para la innovación empresarial. La estrategia, que consta de 8 ejes y 33 actuaciones específicas, fija objetivos como alcanzar el 2% respecto al PIB de gasto empresarial en I+D o superar las 12.000 empresas innovadoras y las 3.000 startups en el año 2030.

Schaeffler reestructura su red europea y refuerza su presencia en México

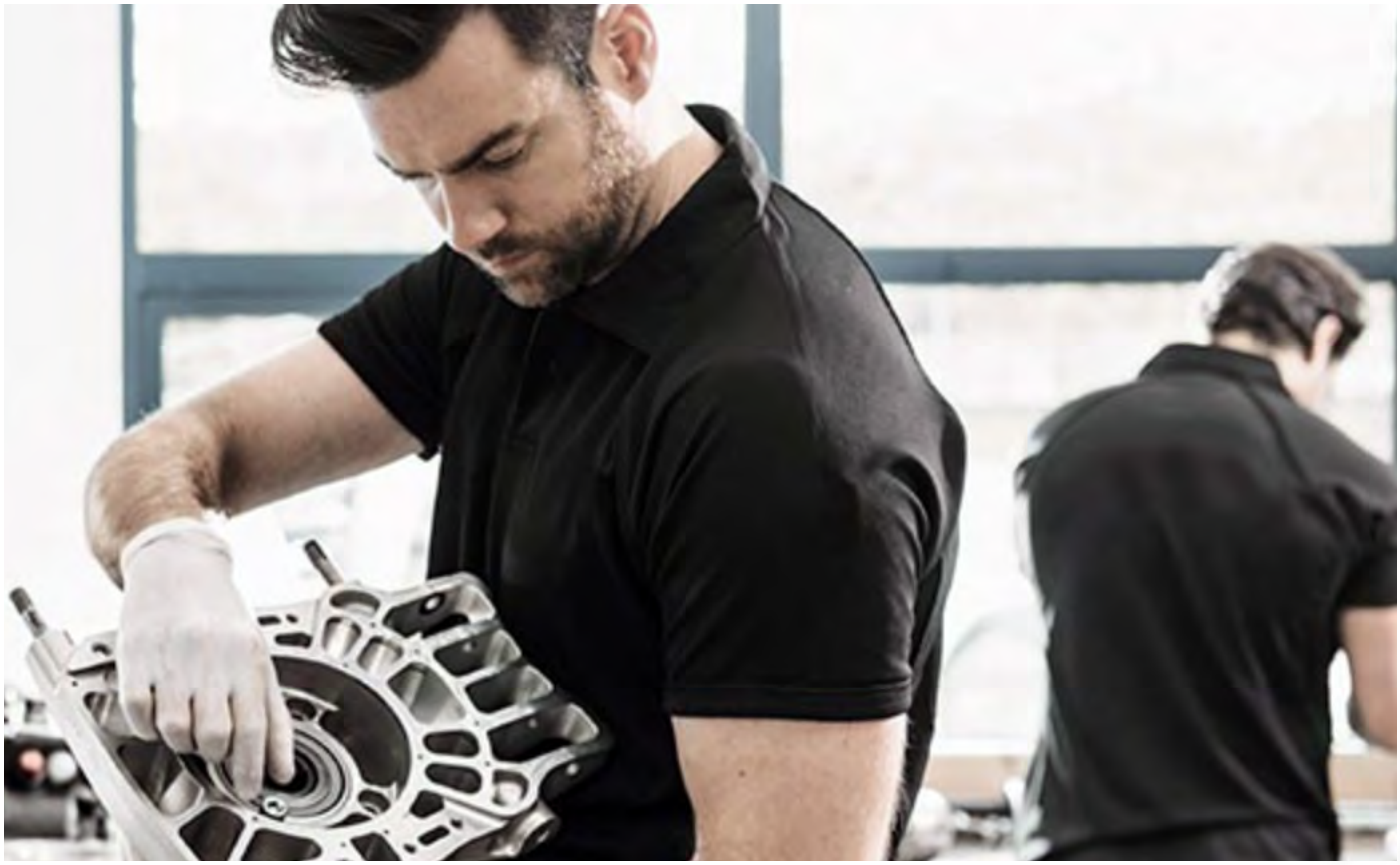
SCHAEFFLER

El proveedor automotriz alemán Schaeffler anunció a principios de noviembre de 2026 un nuevo programa de ajuste que contempla la supresión de 3.460 puestos de trabajo en Europa, de los cuales unos 2.660 corresponden a Alemania.

El plan incluye el cierre de cuatro plantas en territorio alemán (Dortmund, Morbach, Berlín y Schwalbach) y de una instalación en Bélgica.

La medida responde a la débil demanda de componentes para motores de combustión, el ritmo más lento de lo esperado en la electrificación y los elevados costes laborales alemanes, que el grupo estima 2,5 veces superiores a los de otros países europeos. Con estas acciones, Schaeffler busca generar ahorros anuales de unos 300 millones de euros a partir de 2030.

En paralelo, la compañía sigue apostando por México como plataforma estratégica. En 2025 anunció una inversión de 19 millones de euros para la construcción de un Centro de Innovación en Huejotzingo (Puebla), orientado a la investigación y desarrollo de tecnologías de movilidad eléctrica e híbrida.



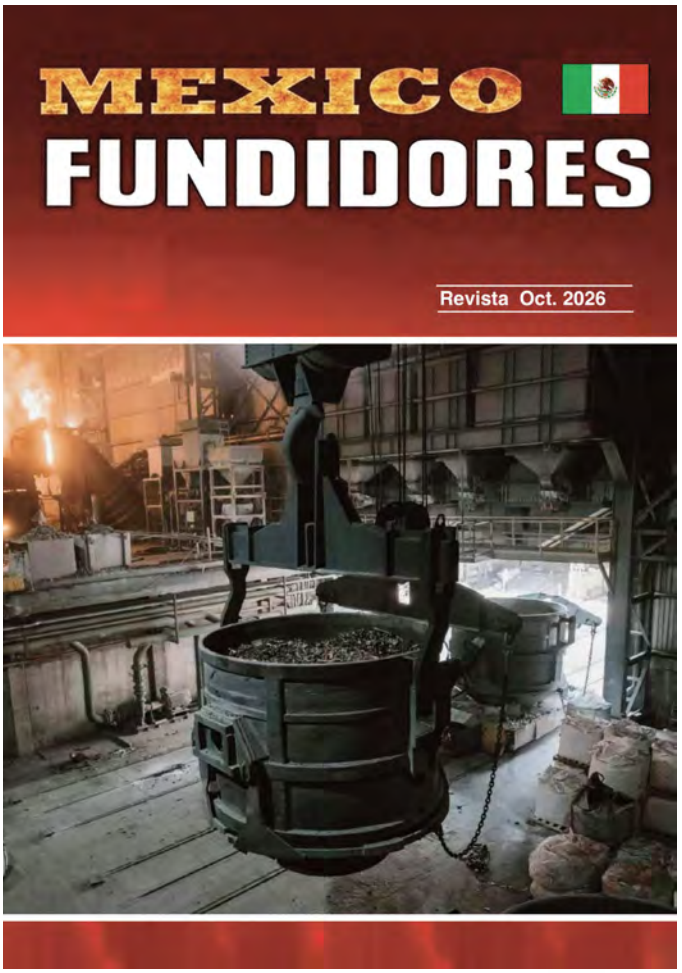
El centro, de aproximadamente 9.375 m², albergará áreas de I+D, pruebas, maquinaria especial y herramientas, y empleará a más de 400 profesionales. Schaeffler opera ya ocho plantas en el país y cuenta con unos 7.500 colaboradores, consolidando a México como un polo clave de producción e ingeniería para el mercado norteamericano y latinoamericano.

Esta dualidad —reducción de capacidad en Europa y refuerzo tecnológico en México— refleja la estrategia de Schaeffler para adaptar su estructura industrial a la transición de la movilidad y a la necesidad de competitividad global.

---

lnteresante leer la revista MÉXICO FUNDIDORES de octubre 2026
revista hermana de la revista FUNDIDORES.

Para leer otros artículos, visita el sitio web.



LEER



Fusión eficiente en energía del aluminio Uso de la tecnología moderna de hornos de inducción en los procesos de fundición de aluminio.

OTTO JUNKER

La fundición de aluminio se enfrenta a desafíos crecientes: costos energéticos elevados, exigencias de descarbonización, eficiencia de recursos, fiabilidad del proceso y calidad metalúrgica constante, agravados por el mayor uso de materiales reciclados (virutas, latas, chatarra).

En este contexto, la tecnología de hornos de inducción gana relevancia para fusión, mantenimiento y colada de aleaciones de aluminio.

El principio electromagnético genera calor directamente en el metal mediante corrientes de Foucault, lo que ofrece alta eficiencia energética (especialmente con convertidores IGBT y energías renovables, prácticamente libre de carbono), control preciso de temperatura, bajas pérdidas de metal (0,5-1,5 % incluso con virutas húmedas) y movimiento controlado del baño que mejora la homogeneidad, la disolución de aleantes y la eliminación

de inclusiones e hidrógeno. El aluminio es un material exigente por su oxidación, absorción de hidrógeno e inclusiones no metálicas; la inducción mitiga estos problemas mejor que los sistemas de gas.

Existen dos tecnologías principales: los hornos sin núcleo (alta densidad de potencia, flexibilidad para cambios de aleación y fusión de sólidos o reciclados, hasta 10 t/h) y los de canal (ideales para mantenimiento, con ~100 kWh/t menos de consumo y excelente estabilidad).

La digitalización permite cálculo automático de carga, monitorización, documentación e integración con logística de metal líquido. Los sistemas de seguridad (detección de fallos a tierra, refrigeración de emergencia, protección óptica de bobina OCP+, robótica) y el pretratamiento térmico en hornos rotativos para eliminar contaminantes orgánicos completan el proceso.

En conjunto, los hornos de inducción modernos constituyen una solución integrada, eficiente y sostenible que mejora calidad, rentabilidad y huella ambiental en las fundiciones de aluminio actuales.

Leer el artículo completo en la parte en inglès.



UNESID insta al próximo Gobierno a impulsar diez medidas para proteger la competitividad del acero

- La asociación traslada a los partidos las prioridades para reforzar la política industrial, garantizar una energía competitiva y frenar la competencia desleal.
- El documento reclama medidas para impulsar la descarbonización, facilitar las inversiones y asegurar el acceso a las redes eléctricas y a las materias primas.

La Unión de Empresas Siderúrgicas (UNESID) ha elaborado un documento con diez prioridades para trasladar a las principales formaciones políticas de cara a las elecciones generales del próximo 29 de noviembre. La organización ya ha remitido estas propuestas a los responsables de la elaboración de los programas electorales y a los principales representantes de los partidos, con el objetivo de situar la competitividad de la industria siderúrgica en el centro de la agenda económica, energética e industrial de la próxima legislatura. El documento recoge las principales necesidades del sector para preservar su capacidad productiva, impulsar su transformación y garantizar su contribución a la autonomía estratégica y al desarrollo industrial de España y Europa.

Las empresas asociadas a UNESID generan alrededor de 60.000 empleos directos e indirectos y una facturación cercana a los 15.000 millones de euros. España cuenta con una industria siderúrgica moderna, innovadora y comprometida con la reducción de emisiones, que compite en mercados internacionales cada vez más exigentes. Sin embargo, el exceso de capacidad mundial, los elevados costes energéticos, la competencia de terceros países y las crecientes exigencias regulatorias amenazan su competitividad.

La próxima legislatura debe situar la competitividad industrial en el centro de las políticas económicas, energéticas y climáticas. Para ello, UNESID plantea diez prioridades.

1. Reconocer el carácter estratégico del acero y reforzar la política industrial

El acero es imprescindible para la autonomía estratégica de España y Europa. Sin una industria siderúrgica propia, aumenta nuestra dependencia exterior en sectores esenciales como la defensa, las infraestructuras, la energía o la automoción. España necesita una política industrial que vaya más allá de las declaraciones y que permita mantener y desarrollar sus capacidades productivas.

Pedimos un compromiso estable con la industria siderúrgica, una política industrial coordinada entre ministerios y comunidades autónomas, y que toda nueva regulación incorpore una evaluación de su impacto sobre la competitividad industrial. España necesita una política industrial que se traduzca en medidas concretas para mantener y desarrollar sus capacidades productivas. Esta política debe concretarse en una estrategia industrial de legislatura con dotación presupuestaria, calendario de ejecución, responsabilidades definidas y evaluación periódica de resultados.

2. Garantizar una energía competitiva para la industria

La siderurgia española consume aproximadamente 10 TWh de electricidad y 10 TWh de gas al año. El elevado coste final de la energía, especialmente de los servicios de ajuste y las restricciones técnicas, constituye uno de los principales obstáculos para competir

con otros países europeos. La descarbonización industrial no será posible si electrificar los procesos productivos supone incrementar sus costes.

Pedimos medidas estructurales que permitan alcanzar un coste eléctrico final competitivo, en el entorno de los 40 €/MWh, mediante la reducción permanente de peajes y cargos para la industria electrointensiva hasta el máximo permitido, la revisión de los periodos tarifarios, la revisión de los servicios de ajuste y las restricciones técnicas y su traslado, cuando corresponda, a los peajes, la compensación máxima permitida de los costes indirectos del CO_2 y mecanismos de apoyo a largo plazo para los consumidores electrointensivos. Asimismo, reclamamos un marco de apoyo específico para los consumidores industriales intensivos en gas y mecanismos extraordinarios de respuesta rápida ante crisis energéticas que comprometan la continuidad de la actividad industrial.

3. Asegurar el acceso de la industria a las redes eléctricas

La electrificación de la industria requiere disponer de capacidad eléctrica suficiente, a tiempo y a costes asumibles. Sin acceso a la red, muchas inversiones industriales y proyectos de descarbonización no podrán materializarse. El crecimiento de nuevas actividades de elevado consumo eléctrico no puede comprometer la capacidad necesaria para mantener y transformar la industria existente.

Pedimos una planificación de las redes eléctricas que tenga en cuenta las necesidades industriales presentes y futuras, agilice las conexiones y establezca criterios objetivos de prioridad que reconozcan tanto las necesidades de las instalaciones industriales existentes como los nuevos proyectos que generen empleo, valor añadido y reducción de emisiones. El desarrollo de nuevas actividades de elevado consumo eléctrico no debe comprometer la electrificación industrial ni trasladar costes adicionales a los consumidores industriales existentes.

4. Descarbonizar sin desindustrializar mediante unas políticas climáticas que protejan la producción europea

La siderurgia europea está comprometida con la neutralidad climática, pero compite con productores de terceros países que no soportan obligaciones ambientales equivalentes. Las políticas climáticas europeas deben reconocer esta realidad y garantizar que la descarbonización industrial sea tecnológica y económicamente viable. Para ello, es imprescindible que el Régimen Europeo de Comercio de Derechos de Emisión (ETS) y el Mecanismo de Ajuste en Frontera por Carbono (CBAM) funcionen de manera coherente y eficaz, evitando que el incremento de los costes climáticos provoque el desplazamiento de la producción y las inversiones fuera de Europa.

Pedimos una revisión del ETS que tenga en cuenta la viabilidad tecnológica y económica de la descarbonización industrial, mantenga una asignación gratuita suficiente de derechos mientras persista el riesgo de fuga de carbono, elimine las condicionalidades que penalizan a las instalaciones industriales y garantice la reinversión prioritaria de sus ingresos en la transformación industrial. Asimismo, pedimos reforzar el CBAM, ampliándolo cuanto antes a los productos transformados de acero, establecer una solución efectiva para las exportaciones europeas y revisar el calendario de reducción de derechos gratuitos en función de la eficacia real y demostrada del mecanismo para evitar la fuga de carbono.

Por último, es imprescindible impulsar la demanda de acero con baja huella de carbono, tanto mediante la contratación pública y los esquemas de apoyo público como a través de un marco regulatorio y fiscal que favorezca su consumo en el sector privado.

5. Combatir la sobrecapacidad mundial y reforzar la defensa comercial frente a la competencia desleal

La siderurgia europea se enfrenta a una sobrecapacidad mundial de acero superior a 640 millones de to-

neladas, agravada por las subvenciones públicas y las distorsiones de mercado en terceros países. Esta situación favorece la entrada de importaciones en condiciones de competencia desleal y amenaza la viabilidad de la producción europea, el empleo y las inversiones industriales.

Preservar las capacidades industriales europeas es imprescindible para garantizar la autonomía estratégica y la seguridad económica de la Unión, evitando dependencias de terceros países que puedan comprometer el suministro de materiales esenciales para sectores estratégicos como la defensa, las infraestructuras, la energía o la automoción.

Además, la pérdida de capacidad industrial europea no supone únicamente una destrucción de empleo y riqueza, sino también el desplazamiento de la producción hacia países que no están sujetos a los elevados estándares europeos de calidad del empleo, seguridad y salud laboral, protección del medio ambiente y lucha contra el cambio climático.

Pedimos al Gobierno español que defienda activamente ante las instituciones europeas una aplicación firme y eficaz del nuevo Reglamento del Acero, evitando que sus futuras revisiones debiliten su capacidad para hacer frente a la sobrecapacidad mundial. También ampliar en 2027 el alcance a los productos fabricados mayoritariamente con acero. Asimismo, reclamamos reforzar los instrumentos europeos de defensa comercial y establecer controles rigurosos frente al fraude, la elusión y las prácticas comerciales desleales. Para ello, solicitamos incrementar los recursos humanos, técnicos y económicos destinados a la defensa comercial, el control y la vigilancia del mercado, tanto en las instituciones europeas como en las administraciones nacionales competentes.

6. Crear demanda para el acero producido en Europa

Europa no puede exigir a su industria grandes inversiones para descarbonizarse sin generar, al mismo tiempo, un mercado que valore y demande los productos fabricados bajo sus estándares ambientales y sociales.

La contratación pública, las infraestructuras financiadas con fondos públicos y las grandes cadenas de valor industriales ofrecen una oportunidad para reforzar la demanda de acero europeo.

Pedimos introducir una preferencia europea efectiva en la contratación pública, las inversiones financiadas con fondos públicos y las cadenas de valor estratégicas, con un objetivo de al menos el 50% de acero de origen europeo. Este origen debe acreditarse mediante el principio Melted and Poured (fundido y colado en Europa), acompañado de criterios de bajas emisiones tecnológicamente neutros que reconozcan las diferentes rutas de fabricación de acero.

Cualquier posible extensión del criterio de «producido en Europa» a terceros países deberá limitarse a socios comerciales fiables con los que compartamos valores y principios fundamentales, y estar condicionada al cumplimiento de estándares regulatorios equivalentes a los europeos en materia laboral, ambiental, climática y de competencia leal.

7. Impulsar la inversión, la innovación y la transformación industrial

La siderurgia afronta inversiones de gran magnitud para modernizar instalaciones, desarrollar nuevas tecnologías y reducir emisiones. Su ejecución requiere seguridad jurídica, procedimientos ágiles y condiciones competitivas frente a otros países europeos. Los retrasos administrativos y la complejidad de las ayudas pueden determinar que una inversión se realice en España o se desplace a otro país.

Pedimos simplificar y acelerar las autorizaciones industriales, establecer mecanismos de apoyo a la inversión y a los costes de operación asociados a la descarbonización, aprovechar plenamente las posibilidades europeas de ayudas de Estado y reforzar los programas de innovación y desarrollo tecnológico, garantizando que también puedan acceder a ellos las pe-

queñas y medianas empresas del sector.

8. Reforzar la economía circular y el acceso a materias primas estratégicas

La siderurgia española es un referente en economía circular. Cada año transforma alrededor de 9,3 millones de toneladas de chatarra en nuevo acero, aprovecha gran parte de sus residuos y subproductos y recircula más del 90% del agua utilizada en sus procesos. La chatarra es una materia prima estratégica para la fabricación de acero de bajas emisiones y su disponibilidad resulta fundamental para el futuro del sector.

Pedimos una política europea que garantice el acceso competitivo a la chatarra y otras materias primas estratégicas, fomente su aprovechamiento industrial en Europa facilite la valorización de residuos y subproductos y elimine las barreras regulatorias innecesarias para avanzar hacia una economía verdaderamente circular.

9. Apostar por el empleo industrial, el talento y la estabilidad regulatoria

La industria del acero necesita un marco laboral estable y previsible, basado en el respeto a los acuerdos alcanzados en el diálogo social. Es necesario abordar una reforma integral del sistema de gestión de la incapacidad temporal, mejorando la coordinación entre los servicios públicos de salud, el Instituto Nacional de la Seguridad Social, las mutuas y las empresas. Esta reforma debe proteger plenamente a las personas enfermas y las bajas médicas justificadas, al tiempo que agiliza el diagnóstico precoz, los tratamientos, la rehabilitación y la reincorporación segura al trabajo, contribuyendo a la sostenibilidad del sistema público y a la competitividad empresarial.

Las políticas de conciliación deben responder con sentido común a las necesidades reales de las personas y las familias, garantizando sus derechos, pero también la proporcionalidad y la adecuada organización del trabajo. Es necesario avanzar hacia soluciones flexibles, responsables y adaptadas a cada situación, que permitan conciliar sin comprometer la continuidad de la actividad industrial ni trasladar cargas organizativas excesivas al resto de la plantilla o imposibles de aplicar.

Las Administraciones Públicas deben apoyar decididamente el empleo industrial, la atracción de talento y la regeneración de las plantillas. Para ello, reclamamos poner en valor a la industria y su necesidad esencial para el bienestar de la sociedad fomentando acuerdos público-privados que conecten las necesidades reales de las empresas con las personas inscritas en el desempleo, impulsen su recualificación y reciclaje profesional y aceleren el reconocimiento de titulaciones, las convalidaciones y los permisos de quienes quieran incorporarse legalmente a nuestra industria. Todo ello debe acompañarse de fórmulas negociadas de flexibilidad laboral y modulación de la organización del trabajo que permitan a la industria adaptarse, competir y mantener el empleo estable, cualificado y de calidad que ofrece.

Pedimos un marco laboral estable y previsible, respetuoso con el diálogo social y adaptado a las necesidades de la industria; una reforma de la gestión de la incapacidad temporal que mejore la atención sanitaria y facilite la reincorporación segura al trabajo; políticas de conciliación equilibradas y compatibles con la organización de la actividad industrial; y medidas que impulsen la formación, la atracción de talento y la flexibilidad laboral negociada, favoreciendo el mantenimiento del empleo industrial estable y de calidad.

10. Integración del control aduanero en España

Cada vez más normas ambientales y comerciales requieren vigilancia aduanera para su correcta implantación. Ejemplos de ello son el Reglamento del Acero, el CBAM, los esquemas de compras públicas o exigencias sobre productos específicos con requerimientos asociados, el IAA, el ESPR/CPR y el Real Decreto de envases y residuos de envases; la tendencia es creciente.

Sin embargo, en España las competencias relacionadas con el control aduanero y la vigilancia están muy distribuidas entre diferentes administraciones y ministe-

rios, y en algunos casos con operativas en las CCAA. Los ministerios de Hacienda, Economía, Interior, Transición Ecológica, Industria y Transportes ostentan algunas de las diferentes competencias necesarias para la correcta integración y desarrollo de la legislación nacional y europea. Sin una adecuada coordinación, es difícil que estas medidas produzcan los resultados deseados en relación con la limitación de la competencia desleal procedente de terceros países, o incluso de otras industrias europeas.

Sin una integración, control, vigilancia e inspección aduanera eficientes, los requerimientos ambientales, comerciales y técnicos de cualquier normativa que implique que la importación reciba un trato similar al de la producción nacional serán en vano.

Pedimos la imprescindible coordinación interministerial e interdepartamental de dichas competencias para que funcionen de manera eficiente, no solo identificando y evitando posibles fraudes o elusiones, sino también agilizando las importaciones legítimas y evitando retrasos indebidos.

El futuro industrial de España necesita acero

La transición energética, la autonomía estratégica y la reindustrialización de Europa no serán posibles sin una siderurgia fuerte y competitiva.

España dispone de empresas, profesionales y capacidades tecnológicas para seguir siendo un país siderúrgico de referencia. Pero mantener esa capacidad exige que las políticas industriales, energéticas, comerciales y climáticas respondan a un objetivo común: hacer posible que el acero se siga fabricando, transformando y reciclando en España.

La descarbonización de Europa solo será un éxito si conseguimos mantener en nuestro territorio la industria, el empleo y las capacidades productivas que la hacen posible.

UNESID

Sobre UNESID

La siderurgia constituye la base de la cadena de valor metalmecánica y de la construcción. Sectores estratégicos como la automoción, las infraestructuras, la energía, la defensa, la maquinaria o las tecnologías limpias tienen en el acero un material esencial para su desarrollo.

En 2025, la siderurgia española produjo 11,8 millones de toneladas de acero y exportó cerca de 8 millones de toneladas, consolidándose como uno de los principales productores de la Unión Europea.

La industria siderúrgica española es un referente en economía circular.

Cada año transforma alrededor de 9,3 millones de toneladas de chatarra en nuevos aceros, aprovecha cerca del 80% de los residuos y subproductos generados durante el proceso productivo y mantiene una tasa de recirculación del agua superior al 90%.

Además, destina aproximadamente 7 euros por cada tonelada de acero producida a inversiones medioambientales.

Seguridad laboral, innovación, eficiencia, sostenibilidad y descarbonización son los pilares sobre los que la siderurgia española continúa impulsando su transformación para contribuir a una industria europea más competitiva, resiliente y climáticamente neutra.

Solicita el premio de acero más prestigioso del mundo. Ahora.
Innovación, Swedish Steel Prize

El Swedish Steel Prize celebra las innovaciones en acero. Inspira a ingenieros, diseñadores e inventores a superar los límites del acero para lograr un mundo mejor y más sostenible. El período de nominaciones para 2027 ya está abierto.

Todas las miradas puestas en el acero

El concurso está abierto a empresas e instituciones de todo el mundo. El premio se otorga al método o producto que mejor demuestre cómo las propiedades del acero de alta resistencia han contribuido a una innovación significativa. Para poder participar, el producto nominado debe ser viable desde el punto de vista empresarial y existir al menos en forma de prototipo. Los métodos aplicados deben estar probados y documentados para su uso en producción.

«El Swedish Steel Prize es una celebración de la innovación, la ingeniería y el intercambio de conocimientos. Buscamos aplicaciones que amplíen los límites de nuestra imaginación», afirma Eva Petursson, presidenta del jurado del Swedish Steel Prize y responsable de Investigación e Innovación de SSAB.

Inscríbete ahora para 2027

Las nominaciones enviadas son evaluadas por un jurado independiente compuesto por profesionales del sector. Los proyectos se valoran según su nivel de innovación/creatividad, sostenibilidad, rendimiento y competitividad.

- Para participar, visita www.steelprize.com/apply
- La solicitud debe enviarse antes del 17 de enero de 2027.

El ganador se anunciará en una ceremonia de entrega de premios en Estocolmo (Suecia) durante los Swedish Steel Prize Days, que se celebrarán del 1 al 3 de junio de 2027. Durante estos tres días, profesionales del sector de todo el mundo se reúnen para aprender, establecer contactos e inspirarse con las nuevas tecnologías del acero y sus aplicaciones innovadoras.

El ganador del Swedish Steel Prize recibe un diploma, una estatuilla del escultor Jörg Jeschke y una amplia cobertura mediática. En relación con el evento, SSAB realizará además una donación de 100.000 coronas suecas a una organización benéfica.

Acerca del Swedish Steel Prize

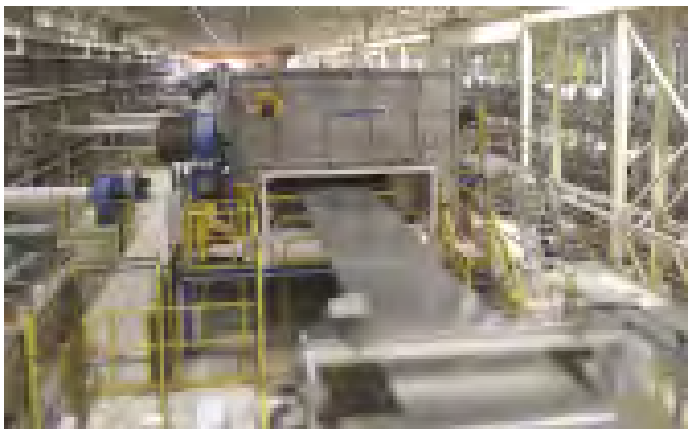
Fundado en 1999 por la empresa siderúrgica nórdica SSAB, el Swedish Steel Prize celebra las innovaciones en acero y a las personas que hay detrás de ellas. Es un concurso internacional abierto a cualquier persona que haya desarrollado un producto, método o proceso que utilice aceros de alta resistencia. Ofrece una oportunidad única de que un jurado profesional e independiente evalúe tu producto o idea.

Volkswagen, ganador en 2025

El ganador del Swedish Steel Prize internacional 2025 fue el Grupo Volkswagen de Alemania. El premio se concedió por SIBORA®, un método de fabricación revolucionario que abre nuevas posibilidades para optimizar componentes de seguridad y mejorar el comportamiento en caso de colisión. O, en palabras del jurado: «Una forma completamente nueva de pensar el acero».

OTTO JUNKER: Tratamiento térmico de precisión de bandas de aluminio en hornos de flotación

Los hornos de flotación de bandas constituyen una tecnología ofrecida por OTTO JUNKER GmbH para el tratamiento térmico preciso y continuo de bandas de aluminio destinadas a aplicaciones exigentes. En un único concepto de equipo se pueden alcanzar tolerancias de temperatura muy estrictas, velocidades de enfriamiento ajustables con precisión y elevados requisitos de calidad superficial y características del material. Esta tecnología se utiliza, entre otras cosas, para la producción de chapas para carrocerías de automóviles (ABS).



Especialmente en el caso de las bandas de aluminio destinadas a aplicaciones exigentes como las chapas para carrocerías de automóviles, los procesos de tratamiento térmico controlados con precisión son decisivos para conseguir las características de material requeridas. Dentro del horno se aplica al fleje laminado en frío un perfil tiempo-temperatura exactamente definido, que posteriormente se enfría de forma controlada. El horno de flotación de bandas y la sección de enfriamiento adjunta son elementos clave de este proceso. El equipo cumple tanto la norma CQI-9 de la industria del automóvil como la AMS2750 de la industria aeronáutica.

Transporte sin contacto de la banda a través del horno de flotación

El núcleo de la línea de producción es la denominada sección de flotación: el aire se calienta hasta la temperatura de metal requerida y se aplica a la banda mediante toberas de forma especial. De este modo, la banda es transportada a través del horno de forma centrada y sin contacto, entre dos colchones de aire, a lo largo de más de 100 metros. Este diseño permite un transporte sin rayaduras y, al mismo tiempo, un calentamiento uniforme en toda la anchura y longitud de la banda. Se pueden procesar espesores de banda de 0,5 a 6,0 mm y anchos de 600 a 2.800 mm.

Tolerancias estrictas y diferentes velocidades de enfriamiento

Dependiendo de la aleación a tratar (como las series 5xxx y 6xxx, muy utilizadas en la industria del automóvil), la temperatura del metal a lo ancho y largo de la banda no debe superar una tolerancia de 3 K. La fase posterior de enfriamiento debe congelar la microestructura alcanzada sin permitir que se produzcan de nuevo precipitaciones indeseables. La velocidad de enfriamiento necesaria puede llegar hasta 300 K/s, según la aleación y el espesor de la banda. Incluso con espesores de material pequeños inferiores a 6,0 mm, para los que estos sistemas han sido específicamente diseñados, el enfriamiento solo con aire no es sufi-

ciente para obtener la microestructura deseada. El enfriamiento con agua, por el contrario, supera ampliamente la velocidad de enfriamiento requerida, con el efecto secundario de deformaciones y distorsiones no deseadas del material.

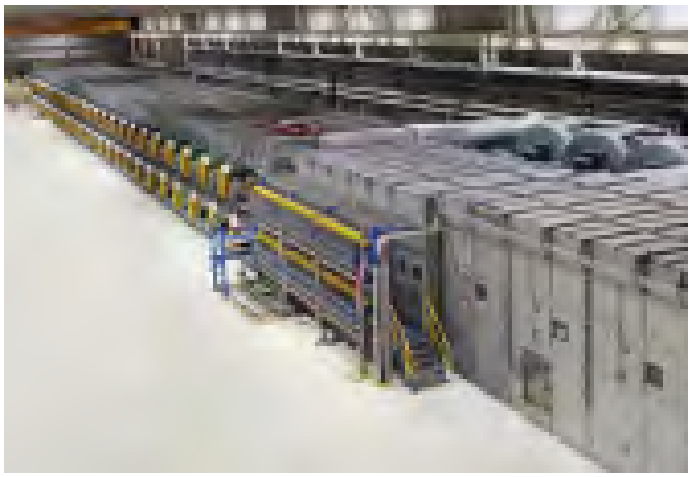
Cubriendo el vacío entre el enfriamiento por aire y el enfriamiento por agua

Este rango de velocidades de enfriamiento no puede cubrirse con un único medio de enfriamiento: el enfriamiento por aire solo produce coeficientes de transferencia de calor bajos, mientras que el enfriamiento por pulverización de agua genera valores extremadamente altos. Con el sistema HiPreQ® Mist Quench, patentado en 2017, OTTO JUNKER ha desarrollado una tecnología que permite alcanzar velocidades de enfriamiento moderadas y ajustables con precisión mediante la evaporación controlada de gotas de agua extremadamente finas, reduciendo al mismo tiempo la distorsión de la banda de aluminio durante el temple.

La estabilidad dimensional durante el enfriamiento se garantiza mediante la tobera *crossbow* especialmente desarrollada. Al generar un perfil de presión específico, crea la forma de arco que favorece el enfriamiento. Para un control preciso del proceso, OTTO JUNKER utiliza además un modelo matemático especialmente desarrollado. Los parámetros del equipo se definen a partir del perfil tiempo-temperatura prescrito, y las variables relacionadas con la calidad se documentan durante la producción. Esto constituye la base de resultados reproducibles y de una trazabilidad completa, requisitos que los fabricantes de automóviles exigen especialmente a sus proveedores.

Aprovechando la experiencia internacional

Las líneas de procesamiento de bandas de OTTO JUNKER se diseñan a partir de la experiencia acumulada en múltiples proyectos anteriores, entre ellos dos



hornos de flotación de bandas con temple adosado situados en Norteamérica. Estos hornos procesan espesores de banda de 0,5 a 4,0 mm y anchos de entre 1.100 y 2.350 mm. Una sección de flotación de aproximadamente 115 m de longitud permite tratar térmicamente 340.000 toneladas métricas de banda de aluminio conforme a los estándares habituales de calidad e inspección de la industria del automóvil.

Requisitos comparables, y a veces incluso más estrictos, en cuanto a propiedades del material y estabilidad dimensional existen también en otros sectores de productos semielaborados de aluminio, donde se trata banda o chapa según un perfil tiempo-temperatura definido.
Esto es especialmente cierto en la industria aeronáutica. «Para el tratamiento térmico de bandas de aluminio es de vital importancia ajustar con gran precisión el control de temperatura, tanto en el calentamiento como en el enfriamiento, a la aleación y a las dimensiones de la banda en cuestión», afirma Frank Donsbach, Chief Sales Officer (CSO) de OTTO JUNKER. «Aquí reside precisamente la fortaleza de nuestra solución: podemos satisfacer requisitos muy diferentes de calentamiento y enfriamiento dentro de un único concepto de equipo y, gracias a nuestro modelo matemático, permitimos a los usuarios dominar y reproducir los parámetros del proceso».



JORNADA FUNDICION MEXICO 2027 15 Abril 2027

Únete al principal evento de fundición en Querétaro, México – 17 de junio de 2027.

Mexico Foundry Congress 2026 es el evento imprescindible para profesionales de las industrias de la fundición, die casting y fabricación aditiva.

Celebrado en Querétaro, un próspero centro industrial, este congreso ofrece oportunidades inigualables para mostrar tus soluciones, conectarte con líderes de la industria y mantenerte a la vanguardia de las tendencias más innovadoras. Con un historial comprobado de atraer a empresas y profesionales de primer nivel durante 10 años, este evento es tu puerta de entrada a nuevos clientes, asociaciones y conocimientos del mercado.

¿Por qué exponer?

1. Exhibe ante líderes de la industria Conecta con tomadores de decisiones de empresas destacadas como DEACERO, HELVEX, TRUPER, GRUPO





VASCONIA, FAMAbyVitro, STELLANTIS, BRAKES India, LINGOTES DEL CENTRO - LINCE, SYPRIS TECHNOLOGIES, MERASI, Nemak, Dana, ITP, ACERLAN SA de CV, Martinrea Honsel, Delaware Dynamics, Hella, Magna, Hitchiner Manufacturing Co. Inc, BOSCH, Montupet, Tupy, ITP, GIXSA, LE BELIER, etc. entre otras que han asistido a eventos anteriores. Tu stand posicionará tu marca frente a clientes VIP y actores clave.
en los sectores automotriz, aeroespacial, de defensa y manufactura.

2. Aprovecha el auge industrial de Querétaro : Querétaro es un punto clave para la manufactura avanzada, albergando gigantes globales y PYMES innovadoras.
Exponer en el congreso te permite interactuar con profesionales locales e internacionales, explorar oportunidades de inversión y aprovechar los incentivos fiscales destacados por la Dirección del Desarrollo Sostenible, Autoridad de la Industria de Querétaro.

3. Destaca tus innovaciones Con un enfoque en tecnologías emergentes como novedades al nivel moldeo, mejores are-

casting, hornos más eficientes y respectuosos del medio ambiente, impresión 3D en metal, MIM, nanotecnología y procesos de fundición impulsados por IA, tu stand atraerá a asistentes que buscan soluciones para mantenerse competitivos.
Muestra tus productos, software o servicios a una audiencia altamente comprometida.

4. Maximiza visibilidad y oportunidades de negocio Los stands están estratégicamente ubicados para un alto flujo de visitantes durante las pausas para café, el almuerzo y las horas dedicadas a la exposición (8:00 a.m. a 6:00 p.m.).

Reserva tu lugar con anticipación para elegir tu ubicación preferida y obtener la máxima exposición. Los patrocinadores reciben oportunidades adicionales de visibilidad de marca.

Aumenta negocios en México: Oportunidades de exposición

- Stand US$ 590 (incluye mesa, 3 sillas, mantel, internet, electricidad)

- Asistencia US$ 151 (incluye pausa para café, almuerzo, documentación, internet, estacionamiento gratuito) -

Opciones de pago: Tarjeta de crédito, PayPal, transferencia bancaria en euros o US$

Los datos completos se han publicdo en la revista **MEXICO FUNDIDORES** que se ver aquí

VER AQUI

2027

PONENCIAS 2027

El congreso presenta ponencias de vanguardia, incluyendo:

- Evolución de los mercados en Fundición en el mercado nacional e internacional 2004-2025.
Novedades las más importantes para la fundición en IA, 3D metal y Nano.
- Revista FUNDIDORES

- TESLA – a game changer - Giga Die Casting, Software, IA, Robots, Unbox : Tesla ha creado materiales y aleaciones que antes no existían como el acero A30X.

- Refractarios de alta resistencia con Allied Mineral

- IA en fundicíon: Avances y aplicaciones

- High performance spherical ceramic sand for the production of molds and cores for the foundry industry por Sintex Minerals (Curimbaba Group)

- Ponencia GEMCO Cast Metal Technologies (título por confirmar)

- Nuevas oportunidades de inversión en Querétaro por SEDESU, Autoridad de la Industria de Querétaro, México

- ¿Puede la Manufactura Aditiva de Metales remplazar los procesos tradicionales de fundición? con CIDESI

- Estudio del proceso de precipitación de aleaciones prototipo de aluminio modificadas con Mg, Mn, Cu y Zn con la Facultad de Ingeniería - Universidad Autónoma de San Luis Potosí

- ¡ más por venir!

Para proponer una conferencia, gra cias enviar el título (no es necesario el contenido) para su aprobación a :
info@metalspain.com

Stand US$ 590

incluye mesa, mantel, sillas, electricidad

Asistir US$ 151

Incluye almuerzo, parking, internet, visita stands, ponencias

Centro de Congresos y Hotel



HOLIDAY INN Diamante Querétaro
Hotel Front : 52-442-2117090
Hotel Tel: 01 442 218 51 13 :
reservaciones@hiqzdiamante.com.mx



FOMET

Induction furnace specialists

Recognized for the high degree of engineering, reliability, and technical qualities, for accurate and long-lasting construction

FOMET
INDUCTION FURNACES SINCE 1963

FOMET can count more than 3.000 installation globally in between:

Twin chamber channel induction furnaces for brass die-casting foundries

Channel induction furnaces for melting copper and brass alloys

Coreless and channel induction furnaces for melting cast-iron

Channel induction furnaces for holding and duplexing cast-iron

Channel induction furnaces for pouring grey and ductile irons on high production moulding lines.

Over 150 green sand moulding line served by FOMET furnaces.

FOMET produce furnaces for all, from large companies to small individual firms. FOMET induction furnaces satisfy all productive requirements.

Full reference list available on request.
Some FOMET customers:
GRAY AND SPEROIDAL CAST IRON FOUNDRIES
AUTOMOBILE - PUMPS - COMPRESSORS - COVERS- STOVES - BOILERS - RADIATORS - BATHTUBS - AND OTHER PRODUCTS IN CAST IRON



Control de proceso en el taller de fusión: la apertura del orificio inferior de la cuchara en Björneborg Steel

En el taller de fusión de Björneborg Steel, el momento de la colada se condensa en una expresión clásica de los fundidores: “Fire in the hole”. La fotografía muestra precisamente ese instante: la cuchara suspendida, el orificio inferior abierto y el acero líquido que fluye hacia el molde de lingote, rodeado de un chorro de chispas y de un operario protegido con el equipo de seguridad correspondiente.



Esta operación no es improvisada. Solo puede realizarse una vez completada toda la secuencia de preparación del baño. Primero tiene lugar la fusión en el horno, seguida de la escorificación para eliminar las inclusiones no metálicas. A continuación se efectúa el tratamiento en cuchara, la desgasificación para reducir el contenido de hidrógeno y otros gases, el muestreo y el control de temperatura. Únicamente cuando todos estos parámetros confirman que el metal cumple las especificaciones de calidad se autoriza la apertura del orificio inferior.

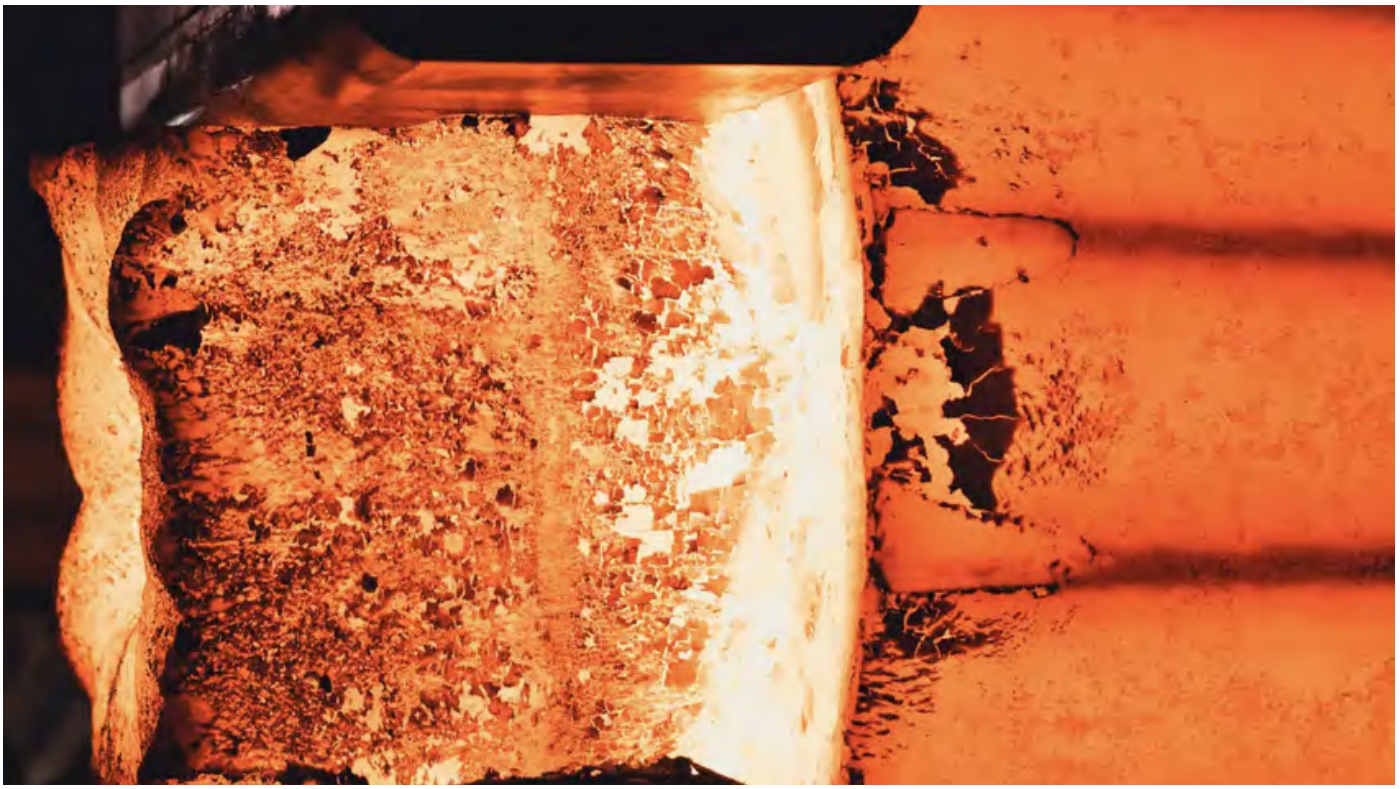
El control estricto del proceso resulta especialmente crítico en otoño. La mayor humedad ambiental aumenta el riesgo de absorción de hidrógeno por parte de los moldes de lingote.
Un exceso de hidrógeno puede generar defectos internos (fisuras en copo o porosidad) que comprometen las propiedades mecánicas del producto final. Por ello, Björneborg Steel intensifica en esta estación las medidas de secado y precalenta-

miento de los moldes, así como el seguimiento de la humedad relativa en el taller.

La colada por el fondo de la cuchara presenta ventajas metalúrgicas frente a la colada por el pico: reduce la reoxidación del acero y limita la entrada de escoria en el molde. Sin embargo, exige una alineación precisa del chorro, un control constante del nivel de llenado y una coordinación perfecta entre el operario de la cuchara y el personal de moldeo. Cualquier desviación en la temperatura, en el tiempo de mantenimiento o en el estado del refractario del orificio puede alterar la fluidez o introducir inclusiones.



En definitiva, la imagen resume la esencia del taller de fusión de Björneborg Steel: un equilibrio continuo entre la fuerza bruta del acero líquido y la disciplina del control de proceso. Solo cuando cada etapa previa —fusión, escorificación, tratamiento en cuchara, desgasificación, análisis y temperatura— ha sido verificada, se puede abrir con seguridad el orificio inferior y comenzar la colada.
Es en esa rigurosidad donde reside la capacidad de producir aceros de gran tamaño y altas prestaciones con la fiabilidad que exige la industria.



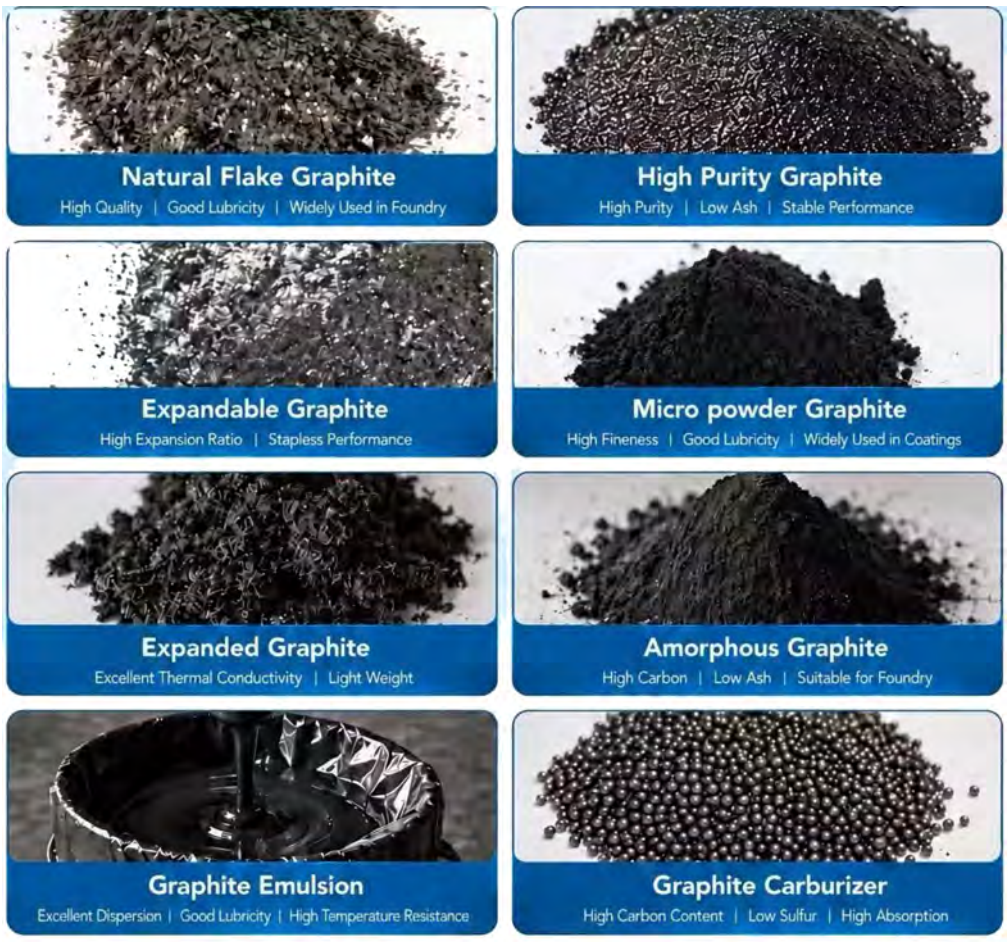
Qingdao Freyr Graphite Co., Ltd.: Fabricante profesional de grafito

Qingdao Freyr Graphite Co., Ltd. es una empresa china especializada en la fabricación y el suministro de productos de grafito de alta calidad. Con sede en Qingdao, la compañía se ha consolidado como un proveedor confiable en el mercado internacional de materiales industriales.

La empresa obtiene sus materias primas tanto de China como de Tanzania, lo que le permite ofrecer una amplia gama de grafitos naturales con excelentes propiedades. Entre sus principales productos se encuentran el grafito en escamas natural, el grafito de alta pureza, el grafito expandible, el grafito en micropolvo, el grafito expandido y el grafito amorfo.

Cada tipo de grafito está diseñado para aplicaciones específicas. El grafito en escamas natural destaca por su alta calidad y buena lubricidad, siendo muy utilizado en fundiciones. El grafito de alta pureza ofrece bajo contenido de cenizas y un rendimiento estable. Por su parte, el grafito expandible y el expandido se emplean en aplicaciones que requieren alta relación de expansión y excelente conductividad térmica. El grafito amorfo es especialmente adecuado para fundición gracias a su alto contenido de carbono y bajo porcentaje de cenizas.

Qingdao Freyr Graphite Co., Ltd. se presenta como un proveedor profesional y fiable, comprometido con la calidad y la estabilidad de sus productos. La empresa atiende a clientes de diversos sectores industriales que requieren materiales de grafito con especificaciones técnicas precisas y suministro constante.



Mexxiss Technologies Pvt. Ltd.: especialista de la fundición

Mexxiss Technologies Pvt. Ltd. es una empresa india especializada en el diseño, fabricación y suministro de equipos para la industria siderúrgica y de fundición.

Con sede en Ahmedabad (Gujarat), la compañía se dedica principalmente a la producción de hornos de inducción para fusión de metales, máquinas de colada continua (CCM) y grúas puente (EOT Cranes). Además, ofrece proyectos llave en mano completos de fusión de acero y laminación.

La empresa se posiciona bajo el lema “Technology at its Best” (Tecnología en su mejor expresión), reflejando su enfoque en soluciones tecnológicas eficientes y fiables para el sector metalúrgico.

Entre sus marcas y líneas de productos destacan ECOMELT, CENTRICAST e INDOMARTIN, orientadas a diferentes aplicaciones dentro de la fundición y la siderurgia.

Con una clara orientación hacia proyectos integrales, Mexxiss Technologies acompaña a sus clientes desde el diseño hasta la puesta en marcha de plantas de fusión y laminación, proporcionando equipos de inducción, sistemas de colada continua y soluciones de manipulación de materiales. Su experiencia en el mercado indio y su capacidad para desarrollar proyectos llave en mano la convierten en un socio relevante para empresas que buscan modernizar o ampliar sus instalaciones de producción de acero y metales.
La empresa combina fabricación local con un enfoque técnico especializado, orientado a ofrecer equipos robustos y soluciones adaptadas a las necesidades específicas de cada cliente en el sector de la fundición y la siderurgia.





Top Investments in Mexico



0% TAX Trade MEXICO - USA thanks to T-MEC / USMCA international Trade agreement.

USMCA auto rules: 75% regional content, 40-45% labor value content from $16/hour production, and 70% North American steel and aluminu

For the first nine months of 2026 (January–September), Mexico accumulated $6,3 Billion USD.

Between January and July 2026, Mexico's auto industry produced 2.30 million light vehicles and exported 1.95 million. In July alone, output reached 302,674 units, with 261,530 exported.

Gasoline engine production grew 38.20%.

Volkswagen and Audi plan investments of more than $2,000 million USD in Puebla.

Querétaro Projects Investments Exceeding 24.6 Billion Pesos

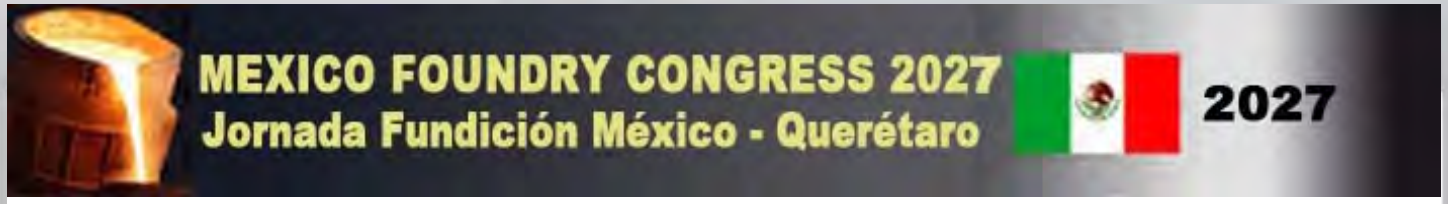
Querétaro reports 40 projects with the potential to create 10,200 jobs and attract more than 24.6 billion pesos in investment. SEDESU also promotes programs to strengthen SMEs, boost employment, and support regional development.
United States led with $1,207.50 million, followed by South Korea at $921.80 million, and domestic Mexican investment at $289 million.

Mexico captured a historic record $34,97 million in FDI in H1 2026, up 2.1%. Manufacturing led inflows; profit reinvestment accounted for 88.5% of the total.
This result represents a historic first-half high and keeps foreign investment rising. FDI nearly doubled from H1 2021 to H1 2026, a 89.7% increase.
Schneider Electric expands manufacturing capacity in Querétaro with three plants totaling 115,000 m². Project will create over 4,000 direct jobs by 2027, strengthening production for industrial and energy sectors

Heavy vehicle production and exports rose 121.4% and 144.6% respectively in September

In September, heavy inven creased 121.4% to 15,181 units, while exports grew 144.6% to 12,707 units.

FUNDIDORES
FUNDICIONES FERREAS Y NO FERREAS EN ARENA, COQUILLA Y FUNDICION A PRESION
FOUNDRIES IN SPAIN, MEXICO AND ALL LATIN AMERICA, USA, INDIA AND MORE THAN 40 COUNTRIES



MEXICO FOUNDRY CONGRESS 2027
April 15, 2027
QUERETARO

Outstanding congress featuring the participation of MARTINREA, HELVEX, WALD, SIEMENS ENERGY MEXICO, HARSCO, GINHO MEXICO, MARPOSS, CIDESI COMAST, MAGMA, and more. Full details will be published in the new **MEXICO FUNDIDORES** magazine, set for release in September.

INFO



Stand SINTEX at MEXICO FOUNDRY CONGRESS 2025 with the important Foundry HELVEX

Very interesting FAMAbyVitro Stand
We cast the complex: high mix, low volume, maximum precision.



FUNDIDORES
FUNDICIONES FERREAS Y NO FERREAS EN ARENA, COQUILLA Y FUNDICION A PRESION
FOUNDRIES IN SPAIN, MEXICO AND ALL LATIN AMERICA, USA, INDIA AND MORE THAN 40 COUNTRIES

MEXICO FOUNDRY CONGRESS 2027
April 15, 2027
QUERETARO

Why Exhibit and Attend the MEXICO FOUNDRY CONGRESS 2027?

Mexico's industrial sector is thriving, fueled by the T-MEC/USMCA international trade agreement, which enables 0% tax on qualifying goods traded between Mexico and the USA, driving economic growth.

In 2024, Mexico surpassed Germany, producing more vehicles

The Mexico Foundry Congress 2027 is the must-attend event for professionals in the Foundry, Die Casting and additive manufacturing industries. Held in Querétaro, a thriving industrial hub, this congress offers unparalleled opportunities to showcase your solutions, network with industry leaders, and stay ahead of cutting-edge trends. With a proven track record of attracting top-tier companies and professionals of 10 years, this event is your gateway to new clients, partnerships, and market insights.

Why Exhibit?

1. Showcase to Industry Leaders. Connect with decision-makers from top companies like DEACERO, HELVEX, TRUPER, GRUPO VASCONIA, FAMAbyVitro,



STELLANTIS, BRAKES India, LINGOTES DEL CENTRO - LINCE, SYPRIS TECHNOLOGIES, MERASI, Nemak, Dana, ITP, ACERLAN SA de CV, Martinrea Honsel, Delaware Dynamics, Hella, Magna, Hitchiner Manufacturing Co. Inc, BOSCH, Montupet, Tupy, ITP, GIXSA, LE BELIER, etc. among others who have attended past events. Your stand will position your brand in front of VIP clients and key players in automotive, aerospace, defense, and manufacturing sectors.

2. Tap into Querétaro's Industrial Boom : Querétaro is a hotspot for advanced manufacturing, hosting global giants and innovative SMEs. Exhibiting at the congress allows you to engage with local and international professionals, explore investment opportunities, and leverage fiscal incentives outlined by the Dirección del Desarrollo Sostenible, Mexico Industry Querétaro Authority.


Lunch is very appreciated by clients in Mexico

3. Highlight Your Innovations With a focus on emerging technologies like novelties in molding, better sands, new die-casting processes, more efficient and environmentally friendly furnaces, 3D metal printing, MIM, nanotechnology, and AI-driven casting processes, your booth will attract attendees seeking solutions to stay competitive. Showcase your products, software, or services to a highly engaged audience.ts, software, or services to a highly engaged audience.

4. Maximize Visibility and Leads Stands are strategically placed for high foot traffic during coffee breaks, lunch, and dedicated exhibit hours (8:00 AM–6:00 PM). Secure your spot early to choose your preferred location and gain maximum exposure. Sponsors receive additional branding opportunities

Build Business in Mexico:
Exhibit Opportunities

- Stand: US$ 590 (includes table, 3 chairs, tablecloth, internet, electricity)

- Attendance: US$ 151 (includes coffee break, lunch, internet,free parking)
- Payment Options: Credit card, PayPal, bank transfer in euros or US$



PAPERS 2027

The congress features cutting-edge presentations, including:

- Evolution of Foundry Markets in National and International Markets 2004-2026.
Key Innovations in Foundry: AI, 3D Metal, and Nanotechnology. - FUNDIDORES Magazine

- TESLA – A Game Changer: Giga Die Casting, Software, AI, Robots, Unbox: Tesla has created previously nonexistent materials and alloys, such as A30X steel.

- High-Strength Refractories with Allied Mineral

- AI in Foundry: Advances and Applications

- High-Performance Spherical Ceramic Sand for Mold and Core Production in the Foundry Industry by Sintex Minerals (Curimbaba Group)

- GEMCO Cast Metal Technologies Presentation (title to be confirmed)

- New Investment Opportunities in Querétaro by SEDESU, Querétaro Industry Authority, Mexico

- El futuro de los metales: manufactura aditiva e inteligencia artificial aplicados a un caso de estudio with CIDESI
- More to come!

FUNDIDORES

FUNDICIONES FERREAS Y NO FERREAS EN ARENA, COQUILLA Y FUNDICION A PRESION
FOUNDRIES IN SPAIN, MEXICO AND ALL LATIN AMERICA, USA, INDIA AND MORE THAN 40 COUNTRIES

Submit your 20-minute presentation title for approval to share your expertise.
To present a paper, please send title of the presentation for approval
Presentation is 20 minutes . Powerpoint.
info@metalspain.com

Why Attend?

3 Key Benefits

1. Discover New Techniques and Partners. Stay informed about the latest advancements in foundry and die casting, from AI applications to sustainable materials, and connect with suppliers, representatives, and innovators driving the industry forward.

2. Benchmark Against Competitors. Gain insights into what your competitors are offering and identify opportunities to differentiate your business in a rapidly evolving market.

3. Build Strategic Relationships Network with professionals from leading companies and research institutions. The congress fosters collaborations that can lead to new contracts and partnerships.

Event Schedule

- from 8:30 AM: Stand setup
- 9:00 AM: Exhibit opens, badge pickup
- 10.00 AM: Conferences begin

2:00 PM: Lunch
4:00 PM: Event concludes,
final exhibit visits



Stand: US$ 590

including table, 3 chairs, internet, electricity, parking included
Payment by card, Paypal, Bank transfer

Attendee : US$ 151

Upon reception of your payment, your registration is confirmed.

REGISTRO

Information
MEXICO FOUNDRY CONGRESS 2027
info@metalspain.com

Centro de Congresos y Hotel
HOLIDAY INN Diamante
Querétaro
Hotel Front : 52-442-2117090
Hotel Tel: 01 442 218 51 13 :
reservaciones@hiqzdiamante.com.mx



OTTOJUNKER
WE UNDERSTAND METALS

OTTO JUNKER Modernizes Elevator Furnace for Aircraft Components

New inner casing and insulation make heat treatment equipment at GKN Fokker Aerospace B.V. fit for the coming years



Industrial heat treatment systems are frequently engineered for decades-long service. Especially in the aviation industry which imposes strict requirements in terms of process stability, it is not rare to see systems with very long service lives. At the same time, some furnace components will inevitably suffer natural wear and tear due to the permanent thermal load to which they are subjected. A modernization project at GKN Fokker Aerospace B.V., a supplier to the aviation industry located in Papendrecht/The Netherlands, demon-strates how a roughly 38-year old elevator furnace supplied by OTTO JUNKER GmbH can be modernized through a comprehensive retrofit designed to support continued long-term operation. Start of work is scheduled for the end of 2026.

In Service Since 1988

The elevator furnace was supplied in 1988 by OTTO JUNKER GmbH and has served ever since for the heat treatment of high-load structural aluminum components for aircraft fuselages and wings. The furnace features a usable space of approx. 1.9 by 4.7 by 3.9 meters, a maximum working temperature of 550 °C, and an installed heating power of 300 kW.
It is a key component for production at GKN Fokker Aerospace B.V.'s. To prevent un-scheduled downtime and potential interferences with production, it is essential that the modernization job be planned very carefully.

Precision Work on a Special Furnace Design

Replacing a complete inner casing of an industrial furnace is a challenging task all in itself. But with the project described here, there is the added difficulty of the special furnace de-sign: the equipment comprises a vertically mobile charge basket that shuttles between furnace and quench tank during operation – a so-called elevator-type furnace. The existing inner casing weighs around six metric tons and can therefore not be dismounted as one complete unit. It will have to be taken apart inside the furnace and the resulting segments must then be removed one by one. In parallel, the old insulation material will also be ex-tracted, requiring the complete work area to be enclosed in a dust-tight manner first.

FUNDIDORES
FUNDICIONES FERREAS Y NO FERREAS EN ARENA, COQUILLA Y FUNDICION A PRESION
FOUNDRIES IN SPAIN, MEXICO AND ALL LATIN AMERICA, USA, INDIA AND MORE THAN 40 COUNTRIES

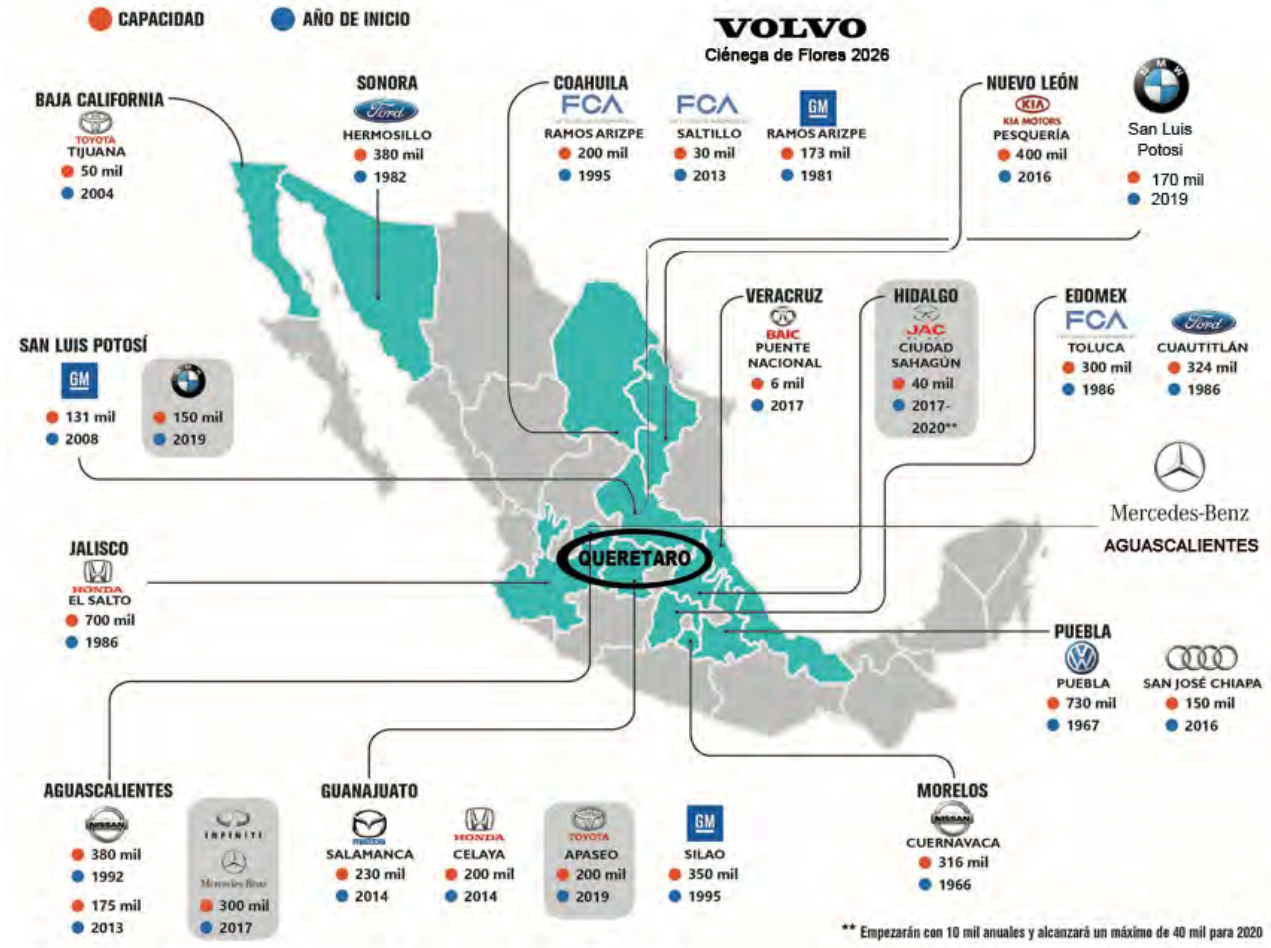
In view of the access and space constraints at the job site, which are due, among other things, to the vertical arrangement of the furnace, the new inner casing will also be manu-factured in segments. These will then be assembled on site and inserted into the furnace with millimeter precision by means of a hoisting structure specially developed for this pro-ject.

New Insulation to improve Energy Efficiency

In addition to the inner casing, the complete furnace insulation will also be replaced as part of this modernization project. Instead of the loose wool material used originally, the future insulation will consist of high-performance blankets that durably offer excellent insulation properties while requiring little maintenance. In the area of the furnace ceiling, the insulation thickness will be more than doubled from 100 mm to approx. 250 mm. According to OTTO JUNKER's calculations, this will reduce heat losses through the furnace ceiling by about 65 per cent. Besides reducing energy consumption, this measure will also result in lower thermal loading of the steel structure and heat transfer to the production shop.

Retrofit as an Alternative to New Build

'A furnace that has been running reliably for decades doesn't necessarily have to be re-placed when signs of wear and tear appear. In this project, we renew precisely those com-ponents that have the biggest impact on energy efficiency and operational reliability, all while preserving the proven basic design,' says Rico Offermann from OTTO JUNKER's Service Operations unit.



+ Tier 1, Tier 2, OEM etc

OTTO JUNKER GmbH has been developing industrial heat treatment technology for more than 100 years. The know-how accumulated over this time enables them to upgrade earli-er-generation systems and adapt them to current requirements – an approach that pays off especially with long-lasting industrial equipment whose commercial success is often decided over their complete life-cycle.

“Partnering with OTTO JUNKER enables us to revamp our furnace, ensuring reliable and efficient operation for many years to come while minimizing downtime throughout the pro-ject. As the OEM, OTTO JUNKER is uniquely positioned to execute this complex under-taking, drawing on its extensive expertise and detailed understanding of the equipment. This investment not only enhances operational reliability but also reduces environmental impact by extending the life of existing assets and improving their energy efficiency, there-by supporting our business mission: To be the most Trusted and Sustainable Partner in the Sky”, Arjen van Alphen, Production Project Leader, GKN Fokker Aerospace B.V..

SinterCast
— Supermetal CGI —

European OEM orders SinterCast technology for new global CGI engine platform

SinterCast System 4000 Plus to be installed at OEM’s captive foundry before year-end
Start of series production before year-end for the new 13-litre engine programme for commercial vehicles
Combined with previously announced volumes for the same global engine programme at SinterCast-licensed foundries, the total order represents an increase of more than 20% on the current SinterCast production volume

A leading European truck manufacturer and SinterCast have entered into an agreement to license the SinterCast Compacted Graphite Iron (CGI) technology for the new-generation 13-litre engine platform to be produced at their captive foundry in northern Europe. The agreement follows a period of close technical collaboration between the OEM and SinterCast engineering teams to establish a robust series-production process for the CGI cylinder block of the new engine platform. A SinterCast System 4000 Plus is targeted for installation and commissioning in November 2026 with production starting before year-end. Together with previously announced volumes at other SinterCast-licensed foundries, the combined production from this engine programme is expected to increase the current SinterCast series production by more than 20% at full production.

“The captive foundry team and the SinterCast team have worked closely over recent months to develop



and validate a bespoke world-class process control solution for the CGI cylinder block of the new 13-litre engine platform. The technology licence agreement and the order for the System 4000 Plus represent the successful outcome of this collaboration and provides a strong foundation for the start of series production," said Dr Vítor Anjos, President & CEO of SinterCast. "The System 4000 Plus will be integrated with the foundry's existing SinterCast Ladle Tracker® system, enabling a robust CGI process control with enhanced traceability. The new 13-litre engine programme, first announced on 5 May 2026 for North America and subsequently for the global engine platform on 12 May, is another example of the continued adoption of CGI for demanding applications in the global commercial vehicle sector, providing improved fuel economy and reduced CO2 emissions. The programme will strengthen our recurring revenue base, with a rapid ramp expected following the installation. This new volume, combined with previously announced volumes at other SinterCast-licensed foundries for the same global engine programme, represents more than 20% growth in our current series production, to be phased in during 2027 and 2028. This is an important contribution to our target to reach the eight million Engine Equivalents by 2031."

SinterCast® is the world's leading provider of licensed process control technology for the reliable high-volume production of Compacted Graphite Iron (CGI) at foundries worldwide. Stronger, stiffer and more durable than conventional iron, CGI enables smaller, lighter and more fuel-efficient engines for commercial vehicles, passenger vehicles and industrial power applications. SinterCast-CGI contributes to reducing CO_2 emissions by approximately eleven million tonnes annually. SinterCast technology is used in approximately two-thirds of global CGI production, serving the world's leading OEMs. More than 90% of the SinterCast revenue is recurring, primarily from production fees based on CGI volumes, sampling consumables and software licences. With installations in 13 countries and more than three decades of experience, SinterCast combines sustainable manufacturing solutions for the global foundry and automotive industries with a proven and scalable business model. SinterCast is listed on Nasdaq Stockholm Small Cap (SINT).

OTTOJUNKER
WE UNDERSTAND METALS

Energy-Efficient Melting of Aluminum – Using Modern Induction Furnace Technology in Aluminum Casting Processes

Energy Efficiency, Process Reliability and Metal Quality are Key Requirements

The aluminum casting industry is facing major challenges. In addition to rising energy costs, topics such as carbon reduction, efficient use of resources, process reliability and consistently high metal quality are getting more and more attention. At the same time, the portion of recycled charge materials is growing, which translates to higher demands on the melting and treatment process.

Against this backdrop, the induction furnace technology is gaining increasing importance in the field of melting, holding and casting of aluminum alloys. Modern induction furnace systems permit precise tem-perature control, low metal losses, high process stability and excellent energy efficiency. Especially when renewable energies are used, induction melting can be virtually carbon free.



Figure 1: DUOMELT melting plant

Aluminum - A Challenging Material

Aluminum and its alloys possess superior material properties such as low weight, high corrosion re-sistance, good thermal conductivity and excellent recyclability. It is precisely these properties that make aluminum one of the predominant metallic materials in the modern machine building, plant manufacturing and automotive industries, but also in the aviation and packaging industries. At the same time, aluminum is a challenging material for melting equipment, with following factors being particularly critical:

- its strong tendency to oxidize,
- hydrogen absorption by the melt,
- formation of nonmetallic inclusions, and
- its sensitivity to inadequate temperature control.

Even small amounts of oxides or dissolved hydrogen can lead to porosity, reduced strength, or poorer mechanical properties. Therefore, precisely controlled melting is crucial for the quality of the final casting.

A key advantage of induction furnace technology lies in the highly precise control of energy input for which it provides. The direct heating of the metal results in homogeneous temperature conditions and controlled bath movement, which enables intimate mixing of the melt.

Advantages of Induction Melting

The advantages offered by modern induction furnaces stem primarily from the physical principle of elec-tromagnetic heating. According to this principle, an alternating current generates an electromagnetic field that induces eddy currents in the metallic charge material. The resulting electrical losses cause the mate-rial to become hot and, ultimately, to melt.

Compared to gas-fired systems, this process offers numerous advantages:

High Energy Efficiency

Since the energy is generated directly within the metal, thermal losses are significantly lower. Modern medium-frequency systems relying on IGBT converter technology, in particular, achieve very high elec-trical efficiencies.

Furthermore, energy input and power output can be precisely adjusted to the respective process conditions. Unnecessary overheating is avoided, thereby reducing both energy consumption and metal loss.

Precise Temperature Control

The temperature of the molten aluminum can be controlled with high precision. This is a significant ad-vantage, especially with sensitive aluminum alloys, as it prevents both overheating and local temperature spikes.

Precise temperature control permits stable and reproducible processes, particularly during alloying or the melting down of secondary raw materials

Low Metal Losses

Owing to the compact furnace design, small bath surface area, and controlled atmosphere, oxidation losses are significantly lower. This is of great economic importance, particularly when melting down chips, foils, or fine-grained recycled materials.

Coreless induction furnaces operate with metal losses of 0.5 – 1.5% across a material range from ingots to moist chips.

Improved Metal Quality

The bath movement generated by electromagnetic induction ensures the intensive mixing of the melt. This mixing allows alloying elements to be dissolved more quickly, reduces temperature differences, and enables active control of metallurgical processes.

At the same time, the homogeneous melt control permits better degassing and effective removal of non-metallic inclusions.

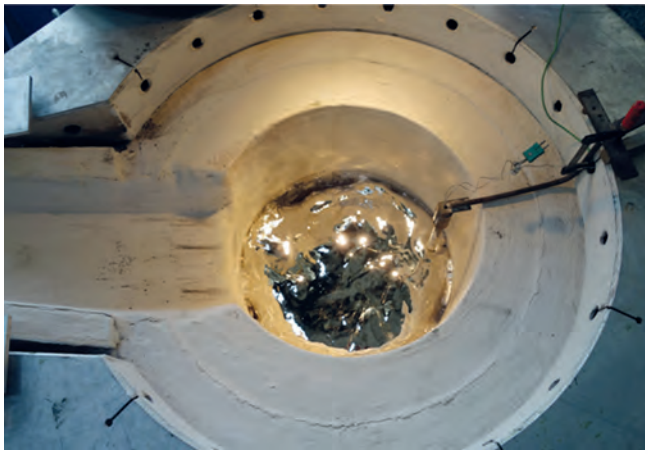


Figure 2: Bath movement

High Energy Density

Coreless medium-frequency (between 80 and 250 Hz) induction furnaces in particular can achieve high power densities. For solid charge materials such as ingots and recycled material, furnaces offering a melting capacity of 10 metric tons per hour and a capacity of 15 metric tons are being used successfully.

For melting down chips, it is recommended to use lower frequencies in the range of 80–120 Hz and, due to the more vigorous bath movement, slightly lower power levels. By comparison, the 15t chip melting furnace would achieve a throughput of about 8 metric in practice.

This high energy density makes it possible to design very compact melting systems that have a small footprint and small bath surface area.

Coreless Furnaces and Channel-Type Furnaces – Two Distinct Technologies with Different Strengths



Figure 3: Coreless induction furnace

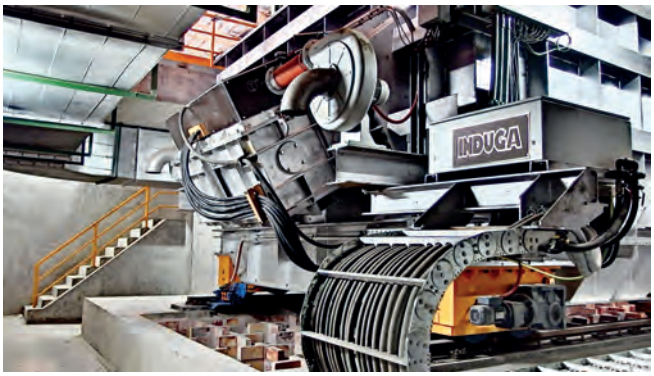


Figure 4: Channel-type induction furnace

In the aluminum casting industry, a basic distinction is made between coreless induction furnaces and channel-type induction furnaces.

Coreless Induction Furnaces

Coreless induction furnaces are mostly used to melt down ingots, return materials, chips or recycled materials. Their defining qualities are:

- high power density,
- flexibility in operation,
- intensive bath movement (flow velocity inside the furnace can be adjusted by changing the frequency), and
- rapid heat-up.

Advanced features such as phase shift control or multi-frequency capability permit tightly-controlled bath movements. This enables users to melt down with superior efficiency, to optimize alloying work, and to produce alloys for grain refinement. Coreless induction furnaces offering a 25t capacity and a melting rate of 10 metric tons per hour are being used successfully in real-world industrial applications.

Another advantage of these furnaces is their high flexibility for alloy changes and batch operation.

Channel-Type Induction Furnaces

Channel-type furnaces are mostly used for holding or casting. Their particular strength resides in ensuring:

- highly homogeneous melts,
- high temperature stability,
- low energy consumption,
- low metal losses, and
- excellent melt quality.

Channel-type induction furnaces for aluminum consume about 100 kWh/t less than coreless induction furnaces.



Figure 5: Storage furnaces

However, channel-type furnaces require a permanent heel of liquid metal to close the electric circuit. This means that they can only be emptied for prolonged interruptions of production. Furthermore, at higher melting rates with the resulting, higher inductor power levels, a sufficient hydrostatic pressure must be maintained above the inductor channel; otherwise, the electromechanical forces in the channel will break the molten metal stream (pinch effect). These physical constraints limit the possible power density of a channel-type induction furnace for aluminum to a fraction of the power density of a coreless furnace.

Digitalization and Process Automation

Today's modern induction furnace plants are much more than simple melting units. They are increasingly evolving into fully networked process systems. Among other things, such systems handle:

- automatic charge make-up calculations,
- optimization of temperature control,
- control of energy input,
- process monitoring,
- documentation of all operating data, and
- integration with higher-level Liquid Metal Logistics systems.

This creates significant advantages in terms of:

- reproducibility,
- quality assurance,
- optimization of energy use,
- maintenance planning, and
- process reliability.

Modern Liquid Metal Logistics systems manage the demand for liquid metal throughout the complete foundry based on the 'call for aluminum'.

Safety and Equipment Availability

In addition to metallurgical and energy-related aspects, the safety of modern induction furnace systems plays a key role.

Modern induction furnace systems implement safety concepts such as:

- Earth fault monitoring: detects metallic

connections between the molten metal and the coil.

- Emergency water supply: ensures uninterrupted water cooling of the induction coil even in the event of power outage.
- Furnace pit guard: forms a mechanical barrier around the pit during tilting of the furnace.
- Shielding against electromagnetic fields: electromagnetic fields are precisely guided by so-called yokes to reduce to a minimum the exposure to magnetic fields in the vicinity of the system.
- Automation: work activities on the furnace, such as slag removal, sampling, temperature measurements, crucible care, are performed by special robots or manipulators.

The optical temperature monitoring system OCP+ (Optical Coil Protection Plus), which allows early detec-tion of critical temperature conditions on the hot face of the coil, deserves a special mention. It helps pre-vent damage to the coil or refractory lining and significantly increases equipment availability through pre-dictive maintenance. This fiber-optic measuring system by far exceeds the capabilities of the earth fault monitoring system: it detects temperature anomalies at a very early stage — without making contact and regardless of moisture present in the refractory lining.

Thanks to modern sensor technology, continuous monitoring, and automated safety functions, today's induction furnaces achieve a very high level of operational safety and reliability.

Recycling: a Topic for the Future



Figures 6 and 7: Rotary furnace for removal of organic matter



A particularly important aspect of modern aluminum foundries is the use of secondary raw materials. One of aluminum's big advantages is that it can be recycled virtually indefinitely.

The melting of recycled materials such as:

- chips from machining operations,
- aluminum cans (UBC),
- end-of-life scrap, or
- internal rejects,

places high demands on furnace technology and process control.

Real-world examples show that modern medium-frequency induction furnaces are able to handle even difficult charge materials with high efficiency and very low metal losses.

In particular, precise control of bath movement plays a decisive role in this respect. Through frequency switching and power input control, the melting process can be precisely adapted to the respective filling level of the furnace and the material charged.

This makes it possible to:

- reduce energy consumption,
- minimize metal losses,
- achieve high melting rates, and
- ensure long service lives of the refractory lining.

Especially from a sustainability perspective, the importance of inductive melting technologies will therefore continue to grow.

In practice, secondary raw materials and scrap often contain significant organic contaminants such as paints, coolants from machining operations, plastic residues, or foodstuffs. For energy-efficient melting

in an induction furnace and to prevent metal losses, upstream thermal pretreatment of the charge materials is therefore essential. Rotary furnaces have proven to be particularly effective for this task. The continu-ous rolling motion and optimal heat transfer promote the efficient removal of organic contaminants at ele-vated temperatures and in a defined atmosphere.
The material so cleaned can then be charged directly into the induction furnace while still at temperature. This not only eliminates safety hazards such as defla-grations, but also makes optimal use of the thermal energy of the preheated stock. By combining thermal conditioning in the rotary furnace with subsequent melting in the induction furnace, both the energy effi-ciency and the throughput rate of the entire system can be significantly increased.

Outlook



Figure 8: 25t medium frequency coreless induction furnace for aluminum / 75t medium frequency core-less induction furnace for cast iron/steel

The development of modern induction furnace technology clearly demonstrates that energy-efficient melt-ing and high-quality metallurgy are closely linked nowadays.
By combining:

- high energy efficiency,
- precise temperature control,
- low environmental impact,
- high degree of process automation,
- state-of-the-art power electronics, and
- digital connectivity,

induction furnaces are increasingly becoming a key technology in modern aluminum foundries.

Especially against the backdrop of rising energy prices, growing demands for carbon reduction and in-creasing use of recycled materials, the use of modern induction systems will continue to gain importance.

Today, modern induction furnace technology not only represents an energy-efficient alternative, but also a highly sophisticated, integrated metallurgical system that makes a decisive contribution to the quality, cost-effectiveness, and sustainability of modern aluminum casting processes.

Authors:
Dipl.-Ing Frank Donsbach
CSO | Otto Junker GmbH
General Manager | Induga Industrieöfen und Giesserei-Anlagen GmbH & Co. KG

M. Sc. Magnus Sievers
Development Engineer | Thermal Recycling Technologies | Otto Junker Solutions GmbH

FUNDIDORES
FUNDICIONES FERREAS Y NO FERREAS EN ARENA, COQUILLA Y FUNDICION A PRESION
FOUNDRIES IN SPAIN, MEXICO AND ALL LATIN AMERICA, USA, INDIA AND MORE THAN 40 COUNTRIES



SPAIN FOUNDRY CONGRESS 2027 Sept 23, 2027 – Bilbao

Discover why Spain, Europe's second-largest car producer, is the ideal hub for foundry and die-casting innovation and sales. Connect with global industry leaders, showcase your solutions, and tap into new markets at this must-attend event!

Why Spain?



Spain is the second producer of car in Europe

Why Exhibit or Attend?

Network with Industry Giants: Engage with top professionals from companies like FAGOR EDERLAN, GERDAU, BREMBO, AMPO,



NEMAK, TAFALLA IRON FOUNDRY, BETSAIDE, VOEST ALPINE RAILWAY SYSTEMS JEZ, CAF, FUNDICIONES SAN ANTONIO DE URKIOLA, SEAT, CASTINOX, SAPA PLACENCIA, JEZ, SUÑER, SEAT GEARBOX del PRAT, ANTOLIN, ALSTOM, AMURRIO FERROCARRIL , KONIKER, UIPOS, CISA, FUNDICIONES ESTANDA, FUNDICIONES

VULCANO, GAMESA-SIEMENS, NAVALIPS, EDERTEK, FUCHOSA, MFA, OCA, SCMFONDERIE, BRAVO ENTERPRISES, COFUNDI, COOPERATIVA AZCOITIANA, OLIZABAL Y HUARTE, TECH TRADE S.A.C, SHANDAR TECHNOLOGIES, SPOOL SISTEMAS, TABIRA, SAKANA, NAVALIPS, TECNALIA, VILASSARENCA, URKO ASE, GABI SA, GRUPO ANTOLIN, CIE AUTOMOTIVE, FESIL, FUNCASA, FUNDICIONES ACEROS ESPECIALES D SLFAED, CASTINOX, FUNDICIONES JULCAR, METAL GROUP FUNDICION Y MECANIZADO, BRUSCHI DIE CASTING, JOAQUIN BERECIARTU, EBROACERO,FUSAN, METAL SMELTING and many more who have attended past congresses.

Showcase Your Innovations: Present your solutions to a targeted audience of decision-makers in foundry, die-casting, and automotive sectors : Sands, Die Casting, Furnaces, Mesure & control, AI, nanotechnology, 3D printing and new A30X alloys.

Build Business in Spain: Exhibit Opportunities

Stand Package: €590 - Includes: Table, 3 chairs, electricity, internet access.

Registration Fee Visitor: €95 - Includes: Coffee break, lunch, congress documentation, and internet access. - Payment confirms your participation.

Papers 2027

- Evolution of Foundry in the Global Automotive Market (2003-2026): New markets, AI, nano, and 3D technologies.
-Most advanced SI applications for foundry

– more to come

To present a paper, Please send only tittle of your paper for approval. info@metalspain.com

INFO

Sponsors 2026

EUSKATFUND
Maquinaria y productos de fundición
MAZZON
Bellei & Romagnoli
sinto
OMEGA SINTO FOUNDRY MACHINERY
GEMCO
SSAB
ABRASERVICE
dv
METAL POWER
polytec
primafond
SILVA Grupo ECOERIDANIA
Fundiciones San Vicente, S.C.I. 1952
CERApro
Hochtemperaturtechnik GmbH
INERCO
ADVANCED ROBOTICS
BUFFOLI INDUSTRIES
WPX
An HIKO Brand

Sponsors 2026

Metal Spain .com
FUNDIDORES
FA fabricación aditiva
More to come

Stand 590 €

Including table, 3 chairs, electricity, internet
Upon reception of your payment, you registration is confirmed

Register as a participant 95 €

Inscription rights : 95 euros includes coffee break, lunch, documentation.

Upon reception of your payment, you registration is confirmed

Congress Center and Hotel

Hotel Barceló Nervión ****
Paseo Campo de Volantín, 11 - 48007 Bilbao Vizcaya
Bilbaonervion.res2@barcelo.com
Tel 00 34 - 94 445 47 00

INFO

SPAIN FOUNDRY CONGRESS 2027
Sept 23, 2027 – Bilbao





VIDEO

ELECTROTHERM®
Engineering & Technologies Division

Electrotherm (India) Limited: A Global Leader in Induction Technology and Steel Solutions

Founded in 1983 and headquartered in Ahmedabad, Gujarat, Electrotherm (India) Limited has established itself as one of the world's foremost providers of induction melting technology and integrated steel-making solutions. From its origins as an engineering company focused on industrial furnaces, the group has grown into a multi-divisional enterprise that designs, manufactures and supplies equipment used across the steel, foundry and heat-treatment industries in more than 70 countries.

At the core of Electrotherm's offering is its Engineering & Technologies division. The company has supplied thousands of induction melting furnaces,

electric arc furnaces, metal refining converters (including AOD-type units), ladle refining furnaces, high-speed continuous casting machines and induction heating systems. With a strong presence in the Indian market—where it holds a leading share of induction melting equipment for steelmaking—Electrotherm is also a preferred partner for turnkey mini-steel plants, delivering complete facilities with capacities ranging from 50,000 to 1,000,000 tonnes per annum.



Luoyang Chrili New Material Technology Co., Ltd. – Chrili Sand

Luoyang Chrili New Material Technology Co., Ltd. is a technology-oriented company specializing in the research, development, production, and sales of foundry auxiliary materials. Based in Luoyang, China, the company leverages local refractory resources and focuses on delivering high-performance, cost-effective solutions for the casting industry, particularly for precision casting and lost-foam processes.

Its flagship product, **Chrili Sand** (铬力砂), is a high-quality casting sand designed as a superior alternative to traditional chromite sand. Chrili Sand offers better sphericity and more uniform grain size, resulting in excellent flowability. This makes it especially suitable for producing complex castings with intricate structures and narrow runners.

Key advantages include significantly lower bulk density (1.4–1.65 g/cm³ compared to 2.6–3.0 g/cm³ for chromite sand). This translates into substantial material savings: only 1.5 tons of Chrili Sand are needed per cubic meter of mold filling volume versus 2.8 tons of chromite sand, generating cost savings of approximately 3,500 RMB per cubic meter at the same unit price.





Sampling and testing during production, final inspection before warehousing

The company maintains strict quality control throughout the production process, supported by national-level test reports. Key performance indicators include refractoriness above 1,800°C, angular coefficient ≤1.15, low thermal expansion, and loss on ignition below 0.1%. Available in multiple mesh sizes (such as 08/16, 16/30, 20/40, 30/50, and 70/140), Chrili Sand is positioned as a reliable, high-performance solution for modern foundries seeking improved efficiency and reduced costs.

MEXICO FOUNDRY CONGRESS

Jornada FUNDICION México 2027



QUERETARO - 15 ABRIL 2027

Papers **Stand US$ 590**

Asistir US$ 151

QUERETARO

PONENCIAS 2026

El congreso presenta ponencias de vanguardia, incluyendo:

- Evolución de los mercados en Fundición en el mercado nacional e internacional 2004-2025. Novedades las más importantes para la fundición en IA, 3D metal y Nano.
- Revista FUNDIDORES

- TESLA – a game changer - Giga Die Casting, Software, IA, Robots, Unbox : Tesla ha creado materiales y aleaciones que antes no existían como el acero A30X.

- Refractarios de alta resistencia con Allied Mineral

- IA en fundicíon: Avances y aplicacione

High performance spherical ceramic sand for the production of molds and cores for the foundry industry por Sintex Minerals (Curimbaba Group)

- Ponencia GEMCO Cast Metal Technologies (título por confirmar)

- Nuevas oportunidades de inversión en Querétaro por SEDESU, Autoridad de la Industria de Querétaro, México

- El futuro de los metales: manufactura aditiva e inteligencia artificial aplicados a un caso de estudio ccon CIDESI

- ¡ más por venir!

- Nuevas oportunidades y ayudas para investir en Querétaro
- SEDESU - Dirección del Desarrollo Sostenible

- más por venir

To present a paper , send title
Para presentar una ponencia, enviar el título







Secure Payments By PayPal
VISA MasterCard DISCOVER
NO PAYPAL ACCOUNT NEEDED!

mexico@metalspain.com
www.metalspain.com/FUNDICIONmexico.htm

SEGUNDAMANO

FUNDIDORES

Más informaciones en http://metalspain.com/empleo.htm



HIRING

Suhail Industrial Holding Group is seeking an experienced Crane Operator with strong expertise in crane operations within a foundry environment. Foundry experience mandatory.
🔍

Requirements:
Proven experience as a Crane Operator in a foundry
Valid Crane Operator license/certification
Ability to operate overhead cranes and handle molten metal safely
Strong knowledge of foundry safety procedures and load-handling techniques
Ability to read load charts and follow site instructions
Immediate joiners are highly preferred
💰 Salary: QAR 2000 + QAR 300 Food Allowance + Free Accommodation + Free Transportation
📲 Interested candidates can share their CVs via WhatsApp: +974 55244170
📧 Or email: job@suhailindustries.com



I need a 100 kg steel melting furnace

Amper shouldn't exceed 100 for a small melt shop in Amman Jordan

what's 00962785439912



Additive NEWS

Published in Chinese

for the Chinese Additive market



SEGUNDAMANO FUNDIDORES

Más informaciones en http://metalspain.com/empleo.htm



HORNO PARA ALUMNIO
DE
FUSION CONTINUA

Calidad y rendimiento del metal fundido
Control de temperatura del líquido de fusión de metal

CARACTERISTICAS:
- Capacidad de fisión:250 kgs/Hr.
- Capacidad de retención: 800 Kgs.
- Producción mensual: 25 toneladas

1 Adopción de manga de acero resistente al calor en la torre de fusión.
2 La forma de fundir en la pendiente seca (la cámara de fusión también sirve como cámara de hogar seco).
3 Adopción de la hornilla incorporada del cambiador de calor HEB.

LAB QUERETARO

Ing. Rubén Gil García
INGENIERIA para FUNDICIONES
JUPITER INNOVACIONES
METAL MECANICA S.A. de C.V.

Lic. Dalia García Guevara:
Cel:7777887630
Ing. Rubén Gil García
CEL: 7773507083
rubengilg@yahoo.com.mx

OPORTUNIDAD:
Fundición en Argentina



Moldeadora Vertical Automática
DISAMATIC 2013 MK1

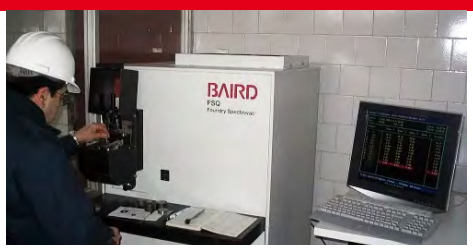
Moldeadora OSBORN 716-PVRA

Molino Santander ST667

.

Molinos Invictus
Molino NA
Noyera Carrusel Hottinger
Noyera Shalco SCB 9
Noyera Losino
Noyera Roperwerk Chica D-1A
Granalladora Americana AC1200/06
Otros equipos para fundición, forja ó metalurgía

Excelente oportunidad de ocasión.
Contáctanos a info@brignoneasociados.com



Espectrómetro BAIRD en venta

Este equipo tiene capacidad para medir Base fe, cu y al, vienen incluídos los repuestos originales, marca Baird. Se encuentra en Chile, por cualquier consulta por favor comunicarse al +54 -9-1141869083

SEGUNDAMANO FUNDIDORES

Más informaciones en http://metalspain.com/empleo.htm



I sell a complete installation
3 Megatherm induction furnaces
year of production 2009

Static Frequency Converter 12pulse-500HZ- For Melting, furnaces with a capacity of 6 tons 12 tons 30 tons, as a whole or individually, possibility of installation and commissioning at the customer's site, energy consumption 540 kWh, 30 t furnace crucible is new never used

whatsApp Marcin
0048505824211

Venta de un horno de induccion
alimentacion a 440 v
Capacidad de crisol para fundir 350 kg
de metal ferroso por lance (2.30 hrs)
torre de enfriamiento para crisol y componentes
Cuerpo de 4 bombas para circulacion de agua de enfriamiento 1 bomba de gasolina para enfriamiento
precio $500,000.00 mxn mas iva
LAB : Leon Guanajuato

INGENIERIA para FUNDICIONES
Lic. Dalia García Guevara:
Cel:7777887630
Ing. Rubén Gil García
CEL: 7773507083
rubengilg@yahoo.com.mx

LOOKING FOR
Used or New Induc/on furnace 1 PC
Frequency: Medium frequency
Power: 750 To 1000 kW
Nominal Capacity :1500 kg with two Crucibles (Preferably dual track) Melt temperature : 1650 °C
Melt rate : Around 1650 kg /hr steel 1800 kg/hr Cast Iron
With features like GLD detec/on & tripping, temperature sensors, lid covers, remote control, data logger, HMI, pressure switches, flow switches etc.

KSB Pumps Company Limited Supply Chain
Management
Ghulam Nabi
Telephone: + 0092-572520236 – Ext 380

E-mail:ghulam.nabe@ksb.com.pk



Info: http://metalspain.com

2 Sets of 20 Ton/ 8,000 Kw Megatherm Induction furnace Model 2021.

The details of each furnace is as follows:
1) Main Panel 8,000 kW, 5,000 Volts and 500 Hz, Model 2021
2) Crucible/ Mel&ng Box - 2 Nos.
3) Capacitor bank fi\ed in Capacitors Rack
4) D.C Choke
5) Heat Exchanger with D.M pump and motors
6) Hydraulic Power Pack
7) Remote Control Panel
8) Water Cool lead
9) Water manifold
10) Change over/ Selector Switch
12) Bus Bar: Main Panel to Crucible
13) Transformer - 8,400 KVA 11KV/ 1,135 VX 2,
Make - Emco (No Bus Bar from Main Panel to Transformer)
Terms & Conditions:
Price: Ex-Site
Dispatch: Immediately
Condition: Now these furnaces are running. If you would like to inspect the furnaces, you can
inspect the capability and condi&on. These will be closed at the end of February 2025.

We have another furnace for sale.
5 Kgs Electrotherm Induction furnace
7 Ton, 2750 Kw Electrotherm Induction furnace Panel
6 Ton, 2750 Kw Electrotherm Induction furnace Panel
7 ton and 6 Ton Megatherm Induction furnace Panel
15 ton Electrotherm with Transformer

We have following ready stock for sale:

Motors
INDUCTOTHERM (Capacitors)
1) FCAP 003076
2) FCAP 003350
3) FCAP 003188
4) FCAO 003080 and other
ELECTROTHERM (Capacitors)
1) 5,450 KVAR, 3,000 VOLTS, GE MAKE
2) 3,200 KVAR, 2,000 VOLTS, GE MAKE
3) 3,200 KVAR, 1,800 VOLTS, GE MAKE
MEGATHERM (Capacitors)
1) 7,200 KVAR, 3,000 VOLTS
MAGNET
1) Dia: 72 inch with Panel and drum
2) Dim: 83 x 37 inch Panel and drum for hot billet
3) Dia 65 inch, Panel and drum

We are specialized in trading of used and New Equipment
Induction furnace Coil
Refractory Block Bottom and top block
Yoke of all brands
Capacitors of all Brand Inductotherm, Megatherm, Electrotherm
All types of Cards
Water Cool Lead
Change over switch
Water Manifold
Bus Bars
Crucible complete
Crucible spares, Adhesive, Parmali wood, Syndanio Wood, Fibers Sheet, Mica, Asbestos cloth, Asbestos Rope, Clamp, Coil Insulation, S.S and brass Nuts and Bolts, etc.
Thyristor, Fuse, Temp Sensor, Resistor, Contractor,
Carbon Free Hose of High quality

Tahir Chauhan
Mob: +91 9312647710
WhatsApp: +91 9312647710

Chauhan Steel India Co.
C 111-112, Bhalswa Dairy Delhi-110042
Email Id: csteelindco@gmail.com

LISTADO DE EQUIPAMIENTOS

2 molinos discontínuos de 50 Litros

1 POLIPASTO monorraíl motorizado de 4 TN M/JASO

1 MARMOL grado “0” LAN FLAT 1,5Mx1M

1 MARMOL grado “0” 1 x 0,80 m

COMPRESOR-SECADOR M/ UNIAIR

1 CAMPANA DE CALENTAMIENTO

EUSKATFUND
Maquinaria y productos de fundición
EUSKATFUND, S.L.
Pol. Ind. Goiain
C/. Padurea 8
Telf.945465581 Fax.945465953
01170 Legutiano (ɕlava)
E-mail: administracion@euskatfund.com
www.euskatfund.com
Sr. Juan Medina. Móvil 649 961497

GUIA FOUNDRY SUPPLIER DIRECTORY

GUIA FUNDIDORES



Su presencia en la GUIA de la Revista FUNDIDORES para 45 € al mes o precio preferencial de 485 € para 12 meses

Registro en España http://metalspain.com/485+IVA.html

Registro otros paises http://metalspain.com/485.html

Your presence in the GUIDE of the FUNDIDORES Magazine for 45 € per month or preferential price of 485 € for 12 months

Register on line http://metalspain.com/485.html

NO PAYPAL ACCOUNT NEEDED!

Secure Payments By PayPal

equipos y materiales
FA fabricación aditiva
additive manufacturing
a revista de sus mercados 3D
ww.fa-fabricacion-aditiva.com

BERG
ARTÍCULOS PARA FUNDICIÓN
Pol. Ind. Can Camer
C/ Terrasa, 57
08211 Castellar del Vallès (Barcelona)
Telf. 937 473 636 - Fax 937 473 628
berg@bergsl.com

Artículos para inyectado:
- Granulos lubrificantes para pistón
- Desmoldeantes
- Pistones de acero de larga duración
- Evacuadores de aire para moldes (Chill-Vent)

Artículos para fundición:
- Cazos, potes, escoriadores, lingoteras, tenazas
- Evacuadores de aire para coquillas
- Aditivos de arena
- Arena preparada Petrobond.
- Reparación de piezas e impregnación (Dichtol)
- Recuperadora de aluminio de las escorias

www.bergsl.com



Nuevo catálogo digital
http://tinyurl.com/bergsl



BUCHEN®
WORKING FOR THE FUTURE

- Material recovery in practice since 1989
- Supply and removal for Cold-Box-exhaust air purification units

BUCHEN UmweltService GmbH
Foundry Service // Weseler Str. 100
D-46562 Voerde // T +49 281 403-145
voerde.bu@buchen.net // buchen.net

PERFECCIÓN EN CADA MOLDE

Técnica de fundición de HWS



New Harmony » New Solutions™

sinto
sinto FOUNDRY INTEGRATION
www.sinto.com

HEINRICH WAGNER SINTO Maschinenfabrik GmbH SINTOKOGIO GROUP
Bahnhofstr.101 · 57334 Bad Laasphe, Germany
Phone +49 2752/907 0 · Fax +49 2752/907 280 · www.wagner-sinto.de





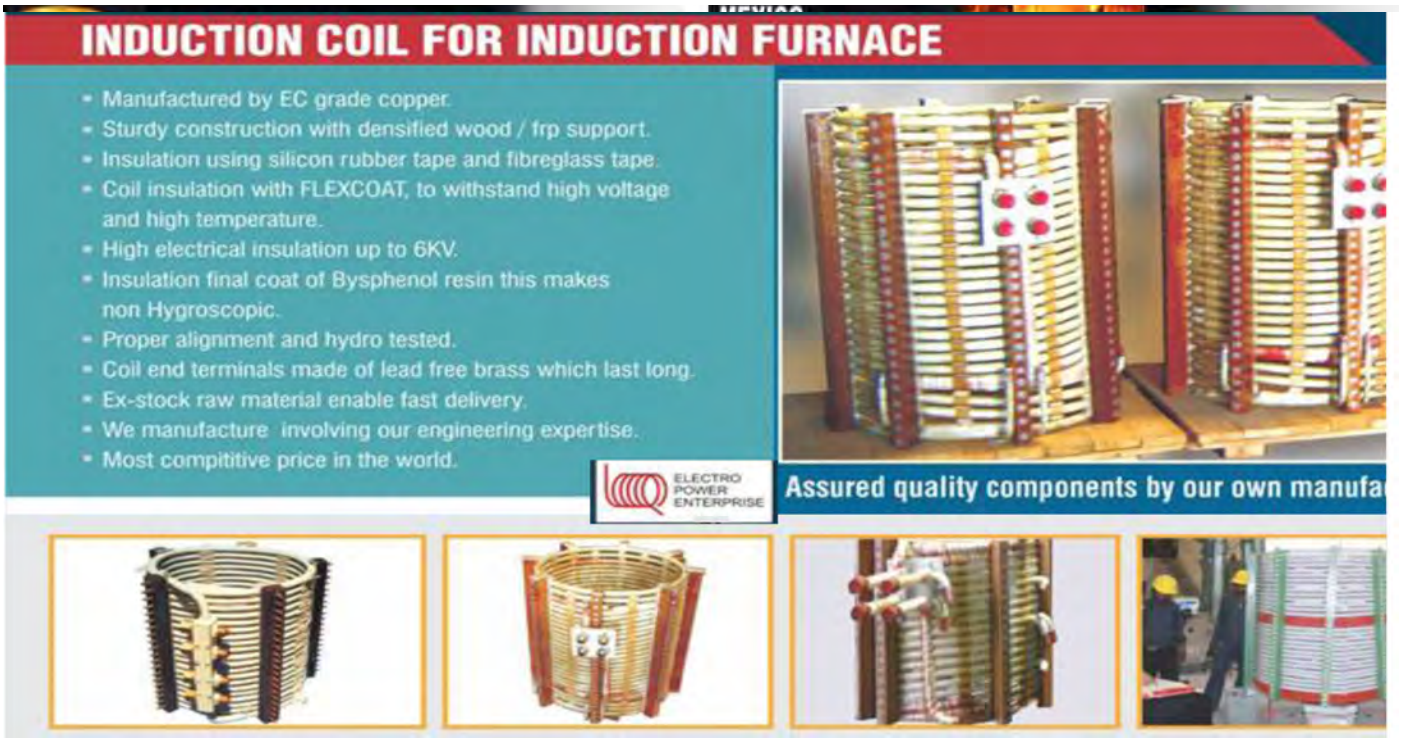
FOUNDRY CONGRESSES
JORNADAS FUNDICION

MEXICO
BILBAO
CHINA

https://metalspain.com/jornada.htm

info@metalspain.com





IMF diecasting

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

Representantes de:
Italpresse www.italpresseindustrie.it
Gauss www.gaussautomazione.it
Industrial Frigo www.industrialfrigo.com
para España y Portugal



IMF diecasting
Ind. Maqu. inyección S.L.L.
Camí frente a l'estació
43800 Valls (Tarragona) SPAIN
GSM: +34 690 074 627
Tef +34 977 609 904 /Fax: +34 977 604 266
www.imfdiecasting.com
comercial@imfdiecasting.com



Spectometers

HITACHI
Inspire the Next

SPAIN FOUNDRY CONGRESS
Jornada
FUNDICION
23 Sept. 2027 - Bilbao
2027



Stand 590 €
Asistente 95
23 Sept. 2027
info@metalspain.com

Jornada TRATAMIENTOS TÉRMICOS
Heat Treatment Congress SPAIN
22 Septiembre 2027 - BILBAO



Stand 590 €
Asistente 95
22 Sept. 2027
info@metalspain.com



MEXICO
FOUNDRY
CONGRESS 2027
15 ABRIL 2027
Stand $590
QUERETARO
15 Abril 2027
www.metalspain.com/FUNDICIONmexico.htm
mexico@metalspain.com

MEXICO
HEAT TREATMENT
CONGRESS 2027
14 ABRIL 2027
Stand $590
QUERETARO
14 ABRIL 2027
https://metalspain.com/mexico.htm
mexico@metalspain.com



FOUNDRY
Metal Spain .com

FUNDIDORES

FUNDICIONES FERREAS Y NO FERREAS EN ARENA, COQUILLA Y FUNDICION A PRESION
FOUNDRIES IN SPAIN, MEXICO AND ALL LATIN AMERICA, USA, INDIA AND MORE THAN 40 COUNTRIES

www.metalspain.com

OCT. 2026 N° 318

CASTBALL

ARENA CERÁMICA ESFÉRICA DE ALTO RENDIMIENTO PARA LA ELABORACIÓN DE MOLDES Y CORAZONES PARA LA INDUSTRIA DE LA FUNDICIÓN

El CastBall tiene propiedades únicas que permite beneficios excepcionales para la elaboración de los moldes y corazones en la industria de la fundición, reduciendo costos, mejorando la calidad al eliminar defectos tipo venas y de penetración, incrementando la producción, cumpliendo con la seguridad, salud laboral y sostenibilidad ambiental.

Ventas globales: **sales@sintexminerals.com**

SINTEX INTERNATIONAL NORTH AMERICA
CASTBALL CERAMIC SAND
GRUPO CURIMBABA

N°4-2026

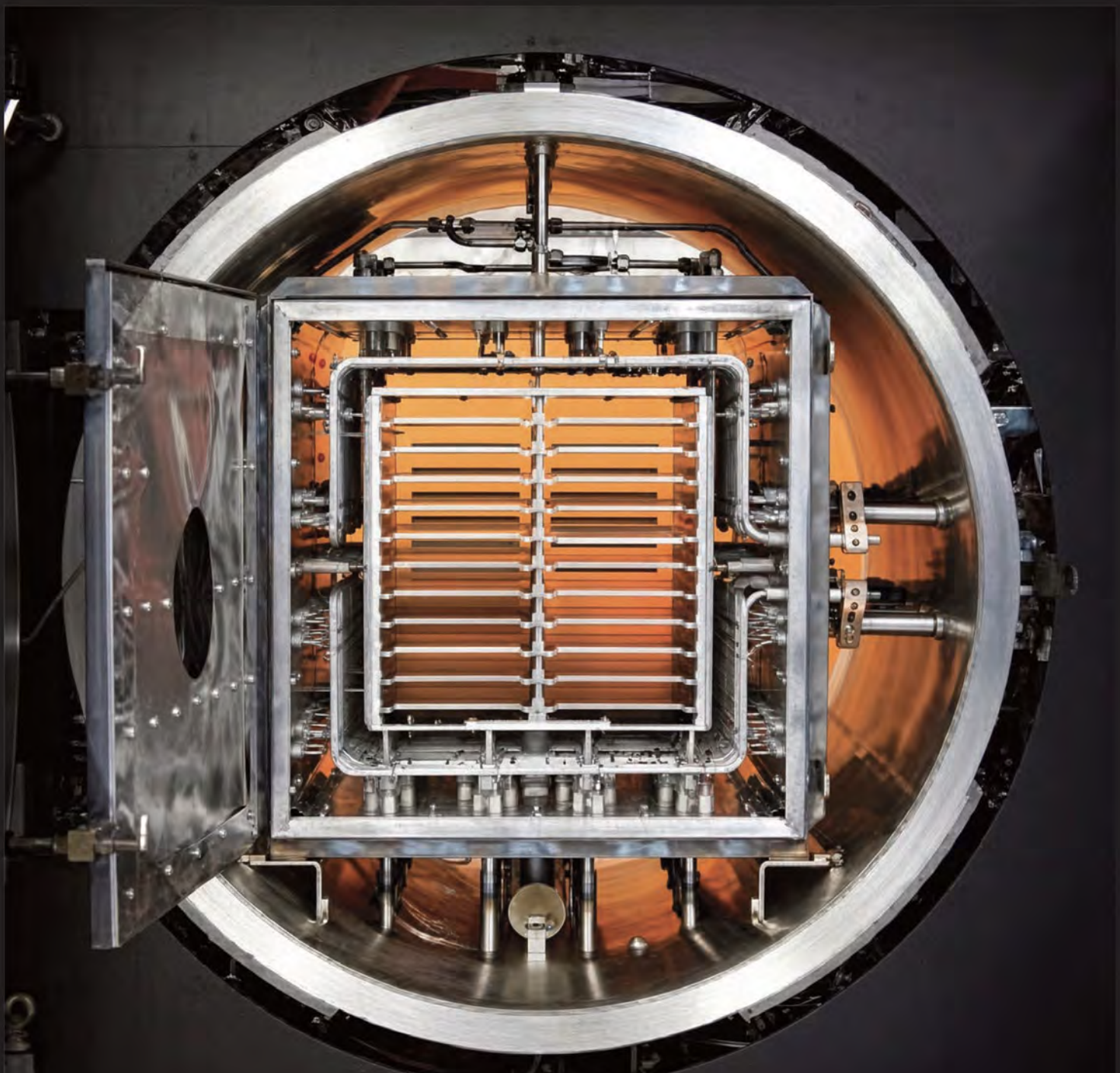
LEADER

FA

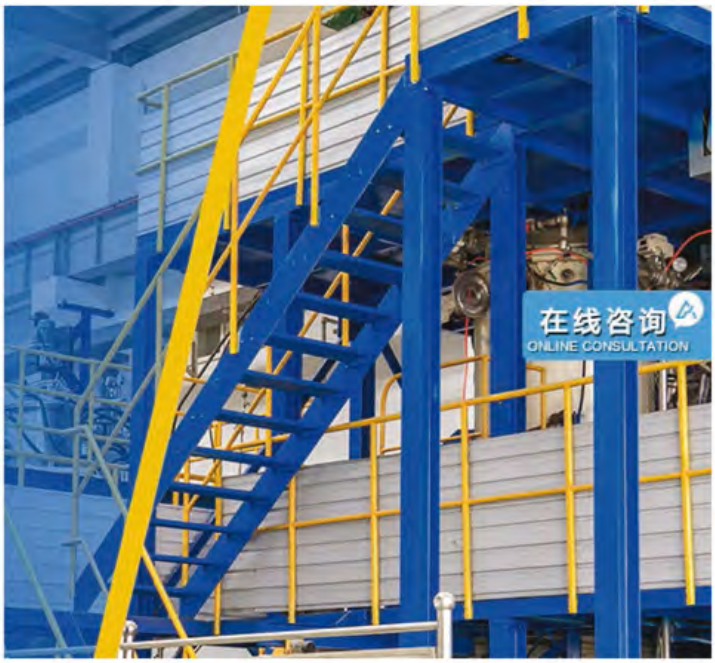
equipos y materiales

fabricación aditiva

additive manufacturing



中航迈特
AVIMETAL AM



GH4169合金粉末

GH4169是沉淀硬化型变形高温合金，可在650°C下长时使用，短时使用温度可达800°C，合金在650°C以下强度较高，具有良好的抗疲劳、抗氧化及组织稳定性。适用于制作航空航天和工业用涡轮盘件、环件、叶片、机匣等结构；

GH3536合金粉末

GH3536是固溶强化型变形高温合金，合金在900°C以下具有中等的持久和蠕变强度，具有良好的抗氧化和耐腐蚀性能。适用于制造在900°C以下长期使用的航空发动机燃烧室等部件；

GH3625合金粉末

GH3625是固溶强化型变形高温合金，最高使用温度950°C，具有良好的抗拉强度和抗疲劳性能，且加工和焊接工艺性能良好。广泛用于制造航空发动机零部件、宇航结构部件等；

GH5188合金粉末

GH5188是固溶强化型变形高温合金，使用温度小于1100°C，合金具有较好的冷热加工塑性和焊接等工艺性能，适于制作980°C以下要求高强度和1100°C以下要求抗氧化的航空发动机部件

瞄准目标。

我们经济实惠且固定安装的
长波和短波红外热像仪
具有模拟/数字输出，
是工业和研发应用的理想选择。

高温计。红外线摄像机。配件。软件。
我们的非接触式温度测量范围为
-50 °C至 +3000 °C。
请访问：www.optris.com.cn

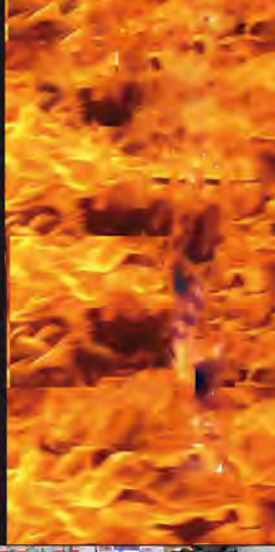


optris
when temperature matters

Jornada TRATAMIENTOS TERMICOS 2027

MEXICO HEAT TREATMENT CONGRESS 2027





MEXICO HEAT TREATMENT CONGRESS 2027 is the 12th edition

Querétaro 14 ABRIL 2027

Ponencias / Papers

Join the Premier Heat Treatment Event in Querétaro, Mexico – June 17, 2026. The Mexico Heat Treatment Congress 2026 is the must-attend event for professionals in the heat treatment and additive manufacturing industries. Held in Querétaro, a thriving industrial hub, this congress offers unparalleled opportunities to showcase your solutions, network with industry leaders, and stay ahead of cutting-edge trends. With a proven track record of attracting top-tier companies and professionals of 12 years, this event is your gateway to new clients, partnerships, and market insights.

PAPERS 2026

The congress features cutting-edge presentations, including:

- AIAG CQI-9 to HEAT TREATMENT suppliers who wish to work with FORD, GM and STELLANTIS

- Paper 2 hours complete formation from previous MEXICO HEAT TREATMENT CONGRESS

Ford Motor Company
Corporate Technical Expert
Global Purchasing

- Evolution of Heat Treatment Markets: Automotive 2004–2026 with Revista TRATAMIENTOS TERMICOS)

-Tesla's New Materials and AI-Driven Software

- ARMORMAX 70 SR: High-Strength Concrete for Heat Treatment with Allied Mineral

- AI in Heat Treatment: Advances and Applications

- Carburizado de baja presión para piezas fabricadas por manufactura aditiva with CIDESI)

- Efficient Gas Furnace Heating (WS Thermal Process Technology Inc.

- Distortion and Quenching: Tool and Die Steel Failures with Venkatech Kowjalgi, India)

- New Opportunities for Investment in Querétaro with Mexico Industry Querétaro Authority)

- Herramientas de Ciencia Computacional de Materiales para entender los efectos de tratamientos térmicos sobre las propiedades y transformaciones de fase de las aleaciones por CIATEQ A.C. Centro de Tecnología Avanzada, SLP- More to come

To present a paper , send title info@metalspain.com

- más por venir

Para presentar una ponencia, enviar el título de su ponencia para su aprobación

info@metalspain.com

STAND US$ 590

Asistir US$ 151













Ford
ALLIED MINERAL
WS
CIDESI
SECRETARÍA DE DESARROLLO SUSTENTABLE QUERÉTARO
Hobersal
CIATEQ
more to come

VISA MasterCard DISCOVER NETWORK AMERICAN EXPRESS

NO PAYPAL ACCOUNT NEEDED!

www.metalspain.com/mexico.htm

MEXICO FUNDIDORES

Revista Oct. 2026



EN EL CEREBRO DE ELON MUSK



Cómo sacar provecho del éxito ELON MUSK

TRATAMIENTOS TERMICOS

Metal Spain .com
HEAT TREATMENT OF METALS

TRATAMIENTOS TÉRMICOS ESPAÑA, MÉXICO, ARGENTINA, BRASIL Y TODA LATINOAMÉRICA
SPAIN, MEXICO, BRAZIL AND ALL LATIN AMERICA, USA, INDIA, CHINA and more than 40 Countries

metalspain.com

OCT. 2026 N°315

JORNADA TRATAMIENTOS TERMICOS MEXICO 2027

MEXICO HEAT TREATMENT CONGRESS 2027

STAND US $ 590

14 ABRIL2027

QUERETARO



Paper

Efficient Gas Heating of Industrial Furnaces

- WS Thermal Process Technology Inc.

Stand + Paper

Mexico Heat Treatment Congress

Jornada Tratamientos Térmicos

QUERETARO

Jornada TRATAMIENTOS TÉRMICOS
Heat Treatment Congress SPAIN

22 Septiembre 2027 - BILBAO



Stand 590 €

Asistente
95 €

VISA MasterCard DISCOVER AMERICAN EXPRESS

NO PAYPAL ACCOUNT NEEDED!



Conferencias

- Evolución de los mercados nacionales e internacionales de tratamiento térmico (2004-2025): Perspectivas sobre la industria automotriz, destacando avances en impresión 3D y nanotecnología.

- Instalaciones de tratamiento por vacío: Tecnología multiproceso escalable desde I+D hasta producción masiva. con ECM.

- SmartFurnace, el futuro del diseño de hornos de vacío; plataforma de diseño y gestión de hornos de vacío e instalaciones de tratamiento térmico al vacío — AVF Technologies Europe S.A.S.

- Hornos de tratamiento térmico de próxima generación: Presentación de las últimas tecnologías y capacidades con Meapforni – Italia.

- CFC Fixturing Solutions for High-Temperature Applications – Case Studies from Technical Optimization to Commercial Benefits - Nippon Kornmeyer.

- Tratamientos térmicos optimos en Portugal - TRATERME

- Tratamiento de residuos líquidos en el Tratamiento térmico mediante evaporación - Inerco

- Innovaciones aeroespaciales revolucionarias de SpaceX y Tesla: Descubre los materiales y aleaciones pioneros de Tesla, incluyendo el innovador A30X.

- Tratamientos térmicos de aceros que incluyen el paso de la criogenización - CDAL Centro de Aleaciones Ligeras y Tratamientos de superficie dentro de la universidad UPC, politécnica de Catalunya.

- New techniques Spectometers - METAL POWER ANALYTICAL

- IA en el Tratamiento Térmico: Un Cambio de Juego: Aprovechando la inteligencia artificial para revolucionar la eficiencia y la precisión.

- Development of Aluminum Bronze Alloy Bush Sleeves: Innovations using horizontal centrifugal casting. *Presented by Heavy Industries Taxila Cantt, Ministry of Defence Production
- Mercados alternativos al automóvil: especificaciones, estrategias de entrada e impacto del PPWR en los embalajes TT

- Distortion and Quenching Challenges: Analyzing two case studies of tool and die steel failures with Venkatech Kowjalgi – India

- más por venir

Presenta Tu Experiencia: Envía el título de tu ponencia para aprobación (presentación de 20 minutos + 10 minutos de preguntas y respuestas, formato PowerPoint). info@metalspain.com

ECM
CODEME
NITTECH ion nitriding technology
AVF
MEAPFORNI
NIPPON KORNMEYER
ESA PYRONICS INTERNATIONAL SIAD Group
Traterme HEAT TREATMENT
WPX An HKO Brand
siaisa
MAS
INERCO
METAL POWER
SMS ELOTHERM SMS group
oerlikon balzers
Bodycote
UNIVERSITAT POLITÈCNICA DE CATALUNYA BARCELONATECH
TRATAMIENTOS TÉRMICOS
Metal Spain .com
Fabricación aditiva
more to come

info@metalspain.com

www.metalspain.com/TT.htm

FOUNDRY
Metal Spain .com

FUNDIDORES

FUNDICIONES FERREAS Y NO FERREAS EN ARENA, COQUILLA Y FUNDICION A PRESION
FOUNDRIES IN SPAIN, MEXICO AND ALL LATIN AMERICA, USA, INDIA AND MORE THAN 40 COUNTRIES

www.metalspain.com



No se pierdan la próxima edición que sale en Diciembre

Don't miss the next edition coming out December

pablo@metalspain.com