

Londra, 30 novembre 2017

Primetals Technologies fornisce un sistema di saldatura ERT-EBROS per il laminatoio di Ferriere Valsabbia

- **La saldatrice di billette EBT-EBROS permette la laminazione continua con elevata qualità**
- **Importante miglioramento della produttività e dei livelli di utilizzo**
- **Prima installazione di ERT-EBROS in Italia**

Il produttore italiano Ferriere Valsabbia S.p.A. ha assegnato a Primetals Technologies un ordine per la fornitura della tecnologia di laminazione continua ERT-EBROS per l'esistente laminatoio di barre di Odolo, in provincia di Brescia. L'obiettivo è di migliorare la produttività e l'utilizzazione dell'impianto. Saldando consecutivamente le billette, il sistema rende possibile il processo di laminazione continua con elevata e consistente qualità. Si prevede che il nuovo impianto inizi ad operare nel settembre 2018. È il primo ERT-EBROS ad essere installato in Italia.

Primetals Technologies è responsabile per l'ingegneria del progetto e per la supervisione al montaggio ed avviamento, e fornirà il sistema di saldatura ERT-EBROS, compresa la stazione di sbavatura e gli equipaggiamenti accessori. Il sistema ERT-EBROS verrà progettato per una capacità annuale di produzione di 900.000 tonnellate. Lo scopo di fornitura comprende altresì i sistemi fluidi, l'equipaggiamento elettrico, il sistema di automazione e i pacchetti tecnologici di controllo della saldatura. Un forno ad induzione installato prima del treno di laminazione servirà a compensare le perdite di temperatura.

Fondata nel 1954, Ferriere Valsabbia è un produttore privato che opera un minimill con forno elettrico ad arco con una capacità produttiva annua di circa 900.000 tonnellate di billette e tondini per cemento armato. È uno dei più importanti produttori italiani di tondini. Il laminatoio barre venne realizzato da Primetals Technologies nel 2007/2008, con l'installazione di un sistema di carica a caldo delle billette e con un dispositivo di frenatura ad alta velocità fino a 29 m/s con scarico individuale. L'impianto lamina billette in acciaio basso-carbonio con una sezione quadrata di lato 150 millimetri (160 in futuro) e

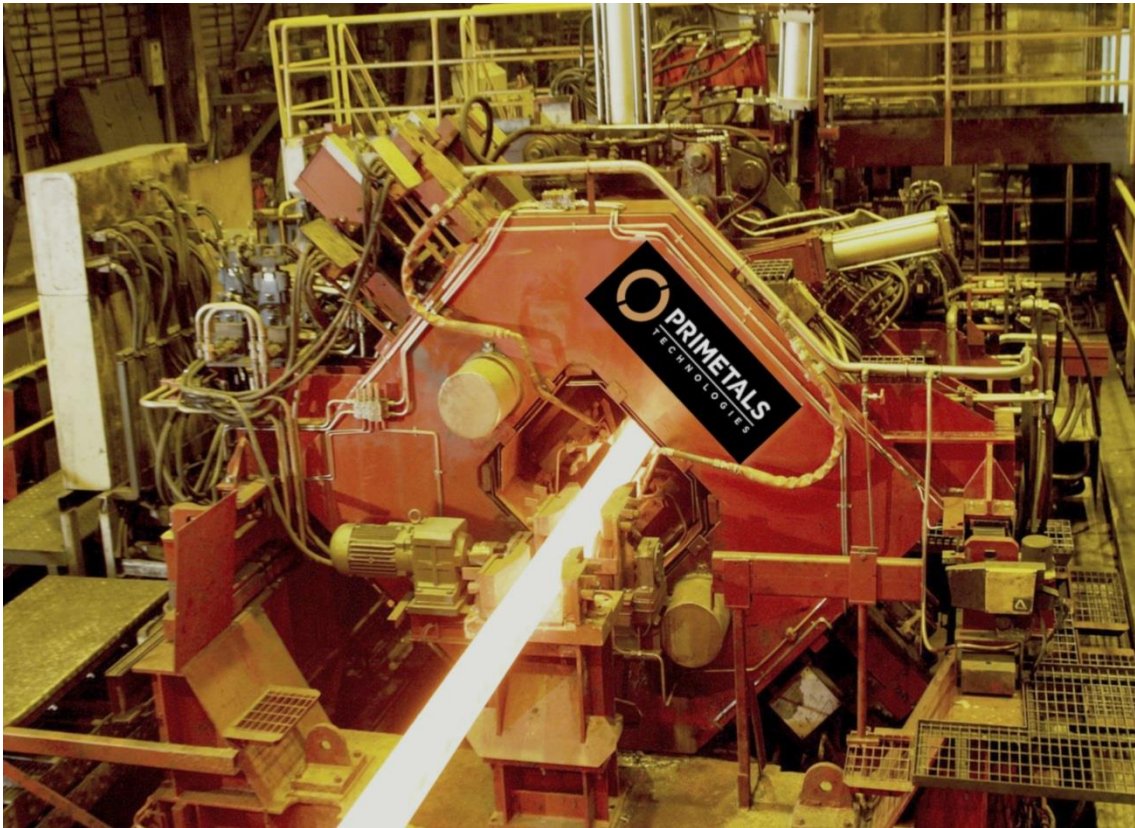
lunghezza di 9 metri, e produce tondini con diametro compreso tra 8 e 40 millimetri. I diametri tra 8 e 20 millimetri possono essere laminati in modalità slitting 2x.

Il sistema ERT-EBROS salda consecutivamente le billette che vengono così laminate in un processo di laminazione continua. Viene eliminato il tempo normalmente intercorrente tra due billette successive, ciò che aumenta la produttività. Inoltre, viene ottimizzato il riempimento della placca di raffreddamento e resa altresì possibile la produzione di bobine di peso personalizzato. Installato tra il forno di riscaldamento e la prima gabbia di laminazione, il sistema ERT-EBROS utilizza un processo di saldatura per scintillio (Flash Welding) con riscaldamento veloce ed intenso. Ciò permette l'unione ottimale delle billette senza necessità di metallo di riempimento. Il sistema di controllo dinamico dello scintillio (Dynamic Flash Control) provvede alla regolazione in tempo reale di tutti i parametri di processo, assicurando un'elevata qualità della giunzione, un ridotto consumo di energia e una minima perdita di materiale.

Dopo che le estremità sono state saldate e pressate, le giunzioni vengono sbavate in una stazione di sbavatura auto-pulente. Tale stazione opera indipendentemente da quella di saldatura senza quindi allungare il tempo di ciclo complessivo. Un efficace sistema protegge gli equipaggiamenti meccanico ed elettrico dagli spruzzi di saldatura, ciò che è cruciale per la qualità del processo, in modo da estendere la vita utile dei componenti e facilitare le operazioni di manutenzione. Il cuore del sistema elettrico è costituito dai trasformatori integrati ad alta frequenza. Compatti ed estremamente affidabili, i trasformatori possono effettuare un numero indefinito di saldature senza manutenzione, e sono provvisti di diodi che rettificano la tensione alternata ad onda quadra e alta frequenza in tensione continua stabile. La tensione ad onda quadra è generata da convertitori con i quali la corrente può essere controllata dieci volte più velocemente che con i tiristori. Tensione stabile e tempi di controllo veloci sono essenziali per un flusso produttivo stabile e ripetibile.

EBROS è un marchio registrato di Steel Plantech Co.

ERT-EBROS è un marchio registrato di Primetals Technologies in alcuni paesi



Un sistema di saldatura billette ERT-EBROS di Primetals Technologies, simile a quello che verrà fornito a Ferriere Valsabbia di Odolo, Italia.

Questo comunicato stampa e immagine sono disponibili su www.primetals.com/press/

Contatto per i giornalisti:

Dr. Rainer Schulze: rainer.schulze@primetals.com

Tel: +49 9131 9886-417

Seguiteci su Twitter: twitter.com/primetals

Primetals Technologies, Limited ha sede centrale a Londra, Regno Unito, ed è uno dei principali partner mondiali per l'industria dei metalli, con competenze di ingegneria, costruzione di impianti e servizi per la durata dell'impianto. L'azienda offre un portafoglio completo di tecnologie, prodotti e servizi che comprende soluzioni integrate elettriche, di automazione ed ambientali. Il portafoglio copre ogni fase della catena di produzione del ferro e dell'acciaio, dalle materie prime ai prodotti finiti – oltre alle più recenti soluzioni di laminazione per il settore dei metalli non ferrosi. Primetals Technologies è una società mista tra Mitsubishi Heavy Industries (MHI) e Siemens. Mitsubishi-Hitachi Metals Machinery (MHMM) - una società consolidata nel gruppo MHI con partecipazione di capitale di Hitachi, Ltd. e IHI Corporation - possiede il 51% e Siemens il 49% della società mista. L'azienda impiega circa 7.000 funzionari in tutto il mondo. Per ulteriori informazioni visitare www.primetals.com.

Primetals Technologies, Limited
Una società di Siemens, Mitsubishi Heavy Industries and Partners
Responsabile della Comunicazione: Gerlinde Djumljia

Chiswick Park, Building 11, 566 Chiswick High Road
W4 5YS Londra
Regno Unito