

## **INDUSTRIA DELLA PRESSOCOLATA**

### **A Euroguss 2022, successo di Hitachi DAC I™**

**“E’ perfetto per l’Automotive  
che guida il nostro mercato  
e non solo.**

**Gli operatori però hanno paura di cambiare,  
e così causano aumento di costi nascosti”**

**Corrado Patriarchi, general manager di CS Metal Europe distributore esclusivo Hitachi Metals per l’Italia, di ritorno dalla fiera più importante del comparto, denuncia i ritardi della filiera legati a logiche del tipo “Abbiamo sempre fatto così”. E poi chi paga la scelta di cambiare?**

**[www.csmetaleurope.com](http://www.csmetaleurope.com) [www.dycasting.it](http://www.dycasting.it)**

Acciai ai massimi indici di efficienza per costruire stampi di pressocolata di alta qualità oggi sono disponibili e apprezzati dal mercato dove però al momento dell'acquisto, gli operatori restano legati a vecchie logiche del tipo "Abbiamo sempre fatto così" e "Ma poi se lo stampo si rompe, danno la colpa a noi".

Quello della pressocolata, per quanto concerne la scelta degli acciai per stampi, pare dunque un mondo chiuso all'innovazione e alla ricerca per l'ottimizzazione dei costi.

La denuncia viene, al ritorno dalla fiera Euroguss, la più importante per il settore, da Corrado Patriarchi, General manager di CS Metal Europe, **distributore esclusivo Hitachi Metals per l’Italia**: *"Abbiamo partecipato alla manifestazione presentando i prodotti Hitachi Metals considerati i più evoluti per l'applicazione Die Casting, ovvero DAC MAGIC™, acciaio omologato NADCA Grado C, la più avanzata dal punto di vista siderurgico che favorisce performance elevate in esercizio e riduzione dei costi di*

**Ufficio stampa Gruppo Areté**

[martinelli@gruppoarete.it](mailto:martinelli@gruppoarete.it) tel. 0233004397- mob. 3494330142

*allestimento utensile e manutenzione ordinaria e straordinaria, e DAC I<sup>TM</sup> omologato NADCA Grado E, acciaio universale superiore per stampi di medie e grandi dimensioni con elevata tenacità ed elevata resistenza alle alte temperature e con la più alta conducibilità termica. L'apprezzamento è stato generale ma vi è una radicata mentalità refrattaria al cambiamento. Eppure le esigenze sul campo sono legate a processi sempre più efficienti, veloci ed economici, e pure più gravosi, per produrre manufatti della massima qualità come il materiale per stampi Hitachi Metals attualmente permette di fare".*

Il sempre maggior utilizzo di componenti pressofusi nell'industria Automotive, e non solo, è uno dei motivi che comporta la crescita del comparto industriale legato al mondo della pressocolata, dove l'Italia fra l'altro ha un ruolo di primo piano in Europa.

Il nuovo scenario produttivo è caratterizzato da:

- sempre più ampie varietà di componenti stampati, in termini sia di geometria sia di tipologia di leghe utilizzate, sia per le applicazioni a cui sono destinati;
- cicli di produzione sempre più intensi (perché sono più lunghi i tempi di attesa per l'avviamento di ogni nuovo progetto)
- tempi di allestimento utensili molto ristretti

A fronte di:

- componenti di maggiori dimensioni,
- spessori delle pareti diversificati,
- sagome più complesse,
- tolleranze più contenute.

Tutto ciò accentua la rilevanza della durata della vita utile dello stampo. Occorrono materiali per stampi che possano offrire performance stabili, proprietà meccaniche omogenee su tutta la sezione dello stampo garantite (come nel caso di Hitachi Metals ISOTROPY<sup>TM</sup>), resistenza e duttilità, migliore lavorabilità, resistenza alla fatica termica e agli shock termici, altrimenti a pagarne il maggiore costo- nascosto- sono le fonderie e i costruttori di stampi in termini di costi di produzione e di attrezzature.

Ecco perché il materiale per la realizzazione di stampi è diventato così strategico dovendo garantire le specifiche tecniche del prodotto stampato e soddisfare le esigenze dell'intera catena produttiva.

La qualità ormai standard 1.2343 dell'acciaio per lavorazioni a caldo per la realizzazione degli stampi non è più adeguata e di certo non è la più performante rispetto ai nuovi requisiti.

*Eppure, all'inizio della filiera "gli operatori fanno ostruzionismo all'innovazione. Invece di adottare le nuove soluzioni siderurgiche in materia di acciaio ad alte prestazioni che consentono di ridurre le avarie di uno stampo per pressocolata favorendo un processo di lavoro sicuro e privo di sorprese a valle del loro operato, sono fermi a criteri di "solo" costo per loro e si preoccupano della responsabilità in caso di "rottura" dello stampo. Questo atteggiamento comporta involuzione e aumento dei costi per la filiera.*

**Ufficio stampa Gruppo Areté**

[martinelli@gruppoarete.it](mailto:martinelli@gruppoarete.it) tel. 0233004397- mob. 3494330142

*E' impensabile - **sottolinea Patriarchi** - evitare il deterioramento della superficie dello stampo nel tempo ma occorre fare di tutto per ritardare le avarie e condividere le informazioni dei progetti al fine di fornire le giuste indicazioni d'impiego. E se a un certo punto l'acciaio presenta delle anomalie come sempre accade in quanto l'unico a interagire con la lega e l'unico componente che rileva un difetto, sarà come quando si fora un pneumatico: di norma la 'colpa' non è certo della casa produttrice, ma sarà piuttosto riconducibile ad un chiodo o altro. Nessuno sbaglia quando procede con onestà e professionalità. Dobbiamo vincere le paure e diffondere la cultura delle innovazioni sia di processo sia dei materiali per migliorare e migliorarsi".*

**Conclude Patriarchi:** "L'acciaio è indispensabile per la realizzazione degli stampi. Il costo delle attrezzature è un elemento importante e riconosciuto nella scala delle economie aziendali, ma non deve portare a una gara al ribasso ma un valore da misurare sull'intero progetto".

## **SCHEDA PRODOTTI**

**DAC MAGIC™** e **DAC I™** fanno parte della selezionata famiglia della linea CS Metal Europe **DY®HOT** al cui interno emergono quali top grades con il più alto valore aggiunto in termini di prestazioni e riduzione dei costi. **DAC MAGIC™** e **DAC I™**, rispetto ai materiali standard e standard low cost, hanno la certificazione EN 10204 3.1. originale del produttore e il certificato di origine Made in Japan, quest'ultimo per assicurare la provenienza certa e sicura del prodotto nel rispetto di clienti e utilizzatori finali. Hitachi Metals, grazie alle ultime innovazioni significative introdotte nel processo produttivo del materiale, nello stabilimento di Yasugi, ha raggiunto gradi di omogeneità strutturale e di proprietà meccaniche ancora più elevate soprattutto per la realizzazione di barre forgiate con spessori oltre i 600 mm.

Senza contare che la nuova **open die forging press machine** da 10.000 ton, con controllo della termica in fase di forgiatura, ha conferito a tutti i prodotti Hitachi Metals il marchio **ISOTROPY™**, un ulteriore certezza per garantire la qualità superiore del prodotto.

DAC I™ (la I sta per Innovazione) rappresenta per la casa nipponica, l'acciaio universale superiore per stampi da pressocolata di medie e grandi dimensioni con elevata tenacità ed elevata resistenza alle alte temperature e con la più alta conducibilità. Possiede caratteristiche di resistenza a caldo e tenacità uniche, raggiungendo la più alta stabilità in prestazioni e in sicurezza durante il suo utilizzo in fase di stampaggio.

La sua struttura **ISOTROPY™** oltre ad essere conforme alle normative di riferimento, è stata studiata appositamente dai tecnici metallurgisti giapponesi per poter garantire a tutti gli utilizzatori la più alta performance, ma soprattutto per garantire una riduzione dei costi di manutenzione dello stampo. Ovvero per rendere l'acciaio sicuro e idoneo ai requisiti del mercato di oggi, ritardando notevolmente le inevitabili avarie legate ai fenomeni di interazione tra alluminio e acciaio.

**Ecosostenibilità:** DAC I™ è anche un **acciaio green** perché rispetta le logiche del carbon foot print e i criteri avanzati di eco sostenibilità. E' infatti il primo materiale prodotto nell'ambito del progetto Hitachi per la riduzione delle emissioni di CO2: la pressa di deformazione plastica a caldo utilizzata, consente il recupero di calore per ricreare energia utile a tutta la filiera siderurgica interna. E' stato approvato come **Super Eco-**

**Ufficio stampa Gruppo Areté**

[martinelli@gruppoarete.it](mailto:martinelli@gruppoarete.it) tel. 0233004397- mob. 3494330142

**Product**, secondo i requisiti degli Standard DfE ("Design for Environment"). Super Eco-Product sono quegli eco prodotti e servizi che hanno una particolarmente elevata efficienza ecologica, una riduzione delle emissioni di gas serra (es. CO2), del consumo di risorse a fronte dell'incremento dei benefici nel servizio che svolgono. Entro il 2035 Hitachi Metals avrà impatto zero sul mercato e questo è un passo importante in quella direzione.

**DAC I™** è pertanto la scelta mirata anche per quelle imprese che devono selezionare i fornitori sulla base di criteri etico ambientali rispetto alle **direttive emanate al G20**.

**Ufficio stampa Gruppo Areté**

[martinelli@gruppoarete.it](mailto:martinelli@gruppoarete.it) tel. 0233004397- mob. 3494330142