

Il nome di cui ti puoi fidare

sij | metal ravne

sij | group



CONTENUTO

06

INFORMAZIONI SU SIJ METAL RAVNE
PROGRAMMA DI PRODUZIONE

08

PROGRAMMA DI LAMINAZIONE
BILLETTE E PRODOTTI LAMINATI
PRODOTTI LAMINATI – LAVORATI MECCANICAMENTE

14

PROGRAMMA DI FORGIATURA
PRODOTTI FORGIATI
PRODOTTI FORGIATI LAVORATI MECCANICAMENTE

20

TIPI DI ACCIAIO
INDUSTRIE, MARCHI & APPLICAZIONI

27

RICERCA & SVILUPPO

28


GARANZIA DI QUALITÀ

29

I NOSTRI AGENTI E RAPPRESENTANTI



INFORMAZIONI PRINCIPALI:

- **400 ANNI DI TRADIZIONE**
 - **FOCUS SU UNA FORTE RICERCA E SVILUPPO IN PROPRIO**
 - **PIÙ DI 200 TIPI DI ACCIAIO**
 - **PRODUZIONE ANNUALE DI ACCIAIO 80.000**
 - **RETE DI VENDITA GLOBALMENTE ESTESA**
 - **PARTE DEL GRUPPO SIJ - INDUSTRIA SLOVENA DELL'ACCIAIO**
- 





INFORMAZIONI SU SIJ METAL RAVNE

SIJ METAL RAVNE
PRODUCE QUALITA'
PREMIUM DI ACCIAI PER
**UTENSILE, ACCIAI SUPER
RAPIDI, INOSSIDABILI
& ACCIAI SPECIALI.**

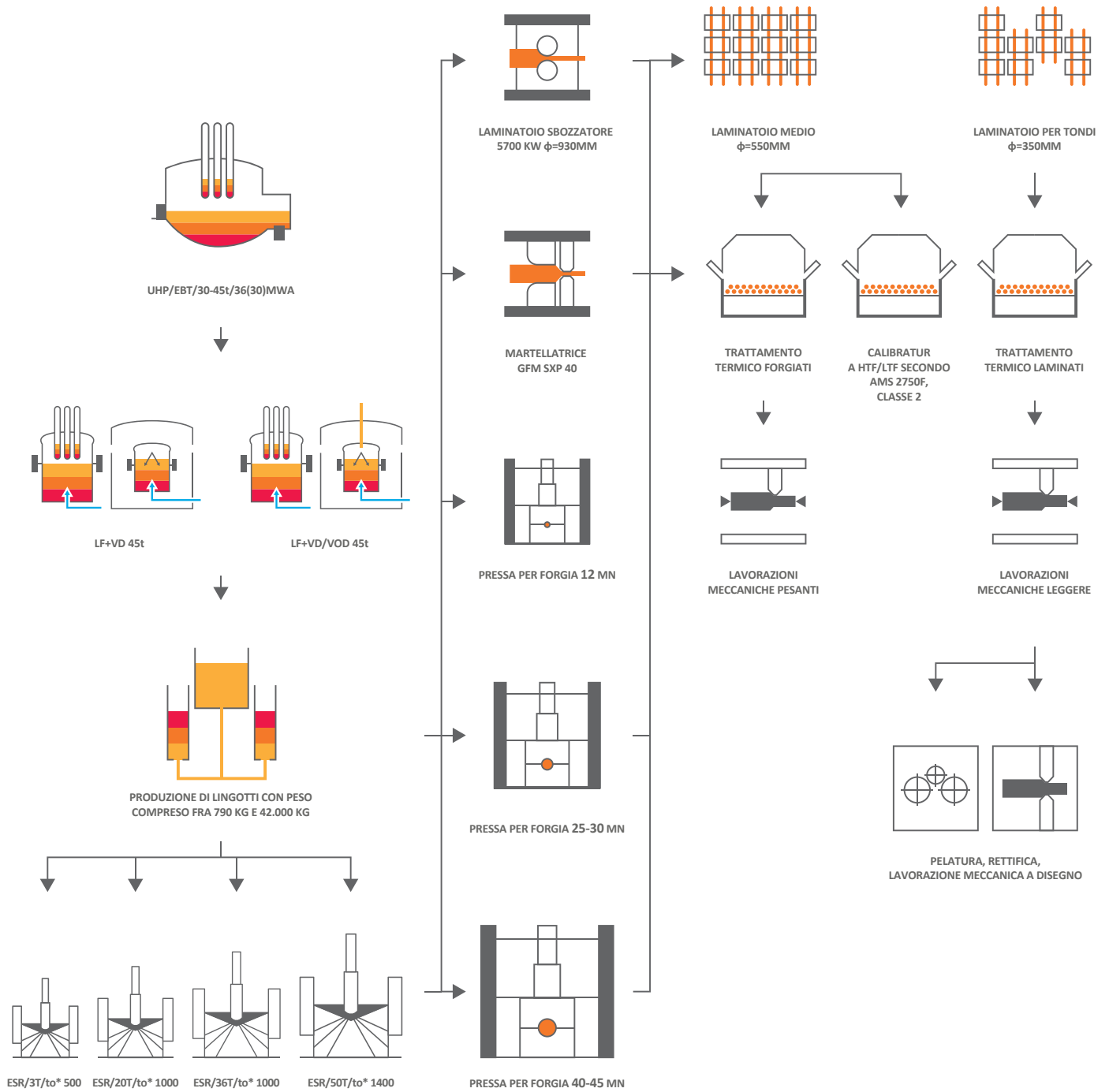
Produciamo acciaio in forno elettrico ad arco, colandolo in lingotti che vengono poi laminati o forgiati in prodotti lunghi in acciaio di qualità. Per le condizioni di utilizzo più gravose utilizziamo i metodi di produzione VOD* ed ESR**. La nostra acciaieria, la forgia, i laminatoi, una vasta gamma di forni per il trattamento termico e lavorazione meccaniche ci consentono di produrre un ricco assortimento di oltre 200 tipi di acciaio in diverse forme dimensionali.

Con 1.050 dipendenti e quasi 80.000 tonnellate di produzione annua apparteniamo globalmente al gruppo dei piccoli laminatoi. Pertanto, abbiamo trovato la nostra opportunità nella cosiddetta produzione di nicchia che è caratterizzata da conoscenze ed esperienze specifiche, maggiore flessibilità e maggiore valore aggiunto.

* VOD (Vacuum Oxygen Decarburization) è un processo per l'affinamento dell'acciaio inossidabile attraverso la riduzione del contenuto di carbonio sotto vuoto.

** ESR (rifusione sotto scoria elettroconduttrice) è un processo di rifusione e raffinazione dell'acciaio e di altre leghe per l'utilizzo nelle industrie più complesse (costruzione di macchinari, industria energetica, industria automobilistica, industria aeronautica, ecc.).

PROGRAMMA DI PRODUZIONE



*to = tondo



PROGRAMMA DI LAMINAZIONE

QUESTO PROGRAMMA CI PERMETTE DI PRODURRE UN AMPIO SPETTRO DI PRODOTTI CON DIVERSE FINITURE SUPERFICIALI DI LAVORAZIONE E VARIE CONDIZIONI FINALI DI TRATTAMENTO TERMICO.

IL PROGRAMMA DI LAMINAZIONE ACCORPA TRE UNITÀ PRODUTTIVE:

LAMINATOIO BILLETTE,

SEZIONE LAMINATOIO E

IMPIANTO PEZZI IN ACCIAIO A DISEGNO.

Il Laminatoio Billette utilizza un moderno impianto sbozzatore in aggiunta a molti moderni forni per trattamento termico, rettificatrici e macchinari per il collaudo.

La Sezione Laminatoio può produrre sezioni tonde, quadrate e piatte di varie dimensioni nel suo laminatoio intermedio e nel laminatoio per barre tonde.

Disponiamo inoltre di moderni forni per trattamento termico; macchine per operazioni di raddrizzatura, taglio, sabbiatura, verniciatura e per ispezione di prodotti laminati.

L'Impianto Pezzi a Disegno allestisce prodotti con superficie trafilata, pelati o sgrossati.

BILLETTE E PRODOTTI LAMINATI

PRODUZIONE DIMENSIONALE STANDARD & PROGRAMMA DI VENDITA:

BILLETTE CON SPIGOLI ARROTONDATI – TOLLERANZA +/-3%

- Quadro 85-220 mm
- Piatto 151-320 mm x 70-130 mm
- Lunghezza: 2000-5500 mm

SEZIONE LARGHI PIATTI:

- Larghezza laminato: tolleranza + 2/- 0 mm, spessore laminato: tolleranza +4/-0 mm
- Larghezza e spessore laminato: tolleranza +2/-0 mm
- Lunghezza: 1600-4500 mm

LARGHEZZA X SPESSORE:

- 85-150 mm x 70-130 mm
- 151-250 mm x 70-90 mm
- 251-505 mm x 25-90 mm



BILLETTE E PRODOTTI LAMINATI

SEZIONI TONDE

(SECONDO EN 10060 STANDARD)

- Barre: ϕ 15-105 mm
- Lunghezza: 3000-6000 mm
- Finitura superficiale: la superficie può essere grezza o pelata grossolanamente. I prodotti pelati grossolanamente sono realizzati in dimensioni ϕ 30-101 mm e con tolleranza ± 0.3 mm (+0.6 mm/-0 mm); se è richiesta una tolleranza molto stretta, è realizzabile +0,5/-0 mm.
- Le tolleranze per la versione grezza sono indicate nella seguente tabella.
- Rettilineità raggiunta ≤ 2 mm / m (valida per tutte le superfici).

TOLLERANZE PER SEZIONI TONDE NON LAVORATE

DIMENSIONE mm	TOLLERANZA mm	DIMENSIONE mm	TOLLERANZA mm	DIMENSIONE mm	TOLLERANZA mm	
15	$\pm 0,4$	36	$\pm 0,8$	62	$\pm 1,0$	
16	$\pm 0,5$	37		63		
17		38		64		
18		39		65		
19		40		66		
20		41		68		
21		42		70		
22		43		72		
23		44		73		
24		45		75		
25		46		78		
26		$\pm 0,6$		47		$\pm 1,0$
27			49	82		
28	50		83			
29	51		85			
30	52		88			
31	53		89			
32	54		90			
33	55		92			
34	56		93			
35	58		94			
	60		95	$\pm 1,5$		
			97			
		100				
		103				
		105				

BILLETTE E PRODOTTI LAMINATI

SEZIONI QUADRATE

(SECONDO EN 10059 STANDARD)

- Quadro: 25-75 mm
- Lunghezza: 3000-6000 mm
- Tolleranza: vedi la tabella sotto.
- Rettilineità raggiunta ≤ 2 mm / m

TOLLERANZE PER SEZIONI QUADRATE

DIMENSIONE mm	TOLLERANZA mm	ARROTONDAMENTO SPIGOLI mm	DIMENSIONE mm	ARROTONDAMENTO SPIGOLI mm	ROUNDNESS OF EDGES mm
25 x 25	$\pm 0,5$	$r \leq 2$	40 x 40	$\pm 0,8$	$r \leq 2,5$
26 x 26	$\pm 0,6$		42 x 42		
28 x 28			45 x 45		
30 x 30			50 x 50		
32 x 32			52 x 52		
35 x 35		$r \leq 2,5$	55 x 55	$\pm 1,0$	$r \leq 3$
36 x 36	60 x 60				
37 x 37	65 x 65				
38 x 38	70 x 70				
			75 x 75		

Le sezioni possono essere effettuate solo in tolleranza più, in tolleranza più / meno o solo in tolleranza meno.

È possibile produrre dimensioni intermedie (con incrementi di 1 mm).

BILLETTE E PRODOTTI LAMINATI

SEZIONI PIATTE

(SECONDO EN 10058 E 59200 STANDARD):

- Larghezza 40-150 mm con spessore 7-65 mm
- Larghezza 150-255 mm con spessore 7-50 mm
- Rapporto di riduzione: per acciai da utensile 1:15, per acciai strutturali 1:18
- Larghezza: spessore minimo +10 mm (applicabile a tutti gli acciai esclusi i Super Rapidi)
- Lunghezza: 3000-6000 mm
- Finitura superficiale: la superficie può essere grezza, sabbiata o verniciata.
- Tolleranza: vedi la tabella sotto.
- Rettilinearità raggiunta $\leq 2\text{mm} / \text{m}$

TOLLERANZE PER SEZIONI PIATTE

	LARGHEZZA mm	TOLLERANZA mm
LARGHEZZA ≤ 150 mm (secondo EN 10058 standard)	b = 40	$\pm 0,75$
	$40 < b \leq 80$	± 1
	$80 < b \leq 100$	$\pm 1,5$
	$100 < b \leq 120$	± 2
	$120 < b \leq 150$	$\pm 2,5$
	THICKNESS (mm)	TOLERANCE (mm)
	d < 20	$\pm 0,5$
	$20 < d \leq 40$	$\pm 1,0$
	$40 < d \leq 50$	$\pm 1,5$
LARGHEZZA > 150 mm (secondo EN 59200 standard)	WIDTH (mm)	TOLERANCE (mm)
	$150 < d \leq 250$	$\pm 2\%$ width
	THICKNESS (mm)	TOLERANCE (mm)
	$20 < b \leq 25$	-0,5/+0,9
	$25 < b \leq 30$	-0,6/+1,0
	$30 < b \leq 40$	-0,7/+1,1
	$40 < b \leq 50$	-0,9/+1,1

La tabella fornisce tolleranze standard. Le sezioni possono anche essere fatte con tolleranze molto strette, per larghezza $\frac{1}{4}$ e per spessore $\frac{1}{2}$ della tolleranza dalla tabella sopra. Le sezioni possono essere effettuate solo in tolleranza più, in tolleranza più / meno o solo in tolleranza meno.

PRODOTTI LAMINATI – LAVORATI

Barre pelate e pelate & lucidate (secondo EN 10278 standard)

- Barre: ϕ 16–80 mm
- Lunghezza: 2500–6000 mm

Barre rettificate e rettificate & lucidate (secondo EN 10278)

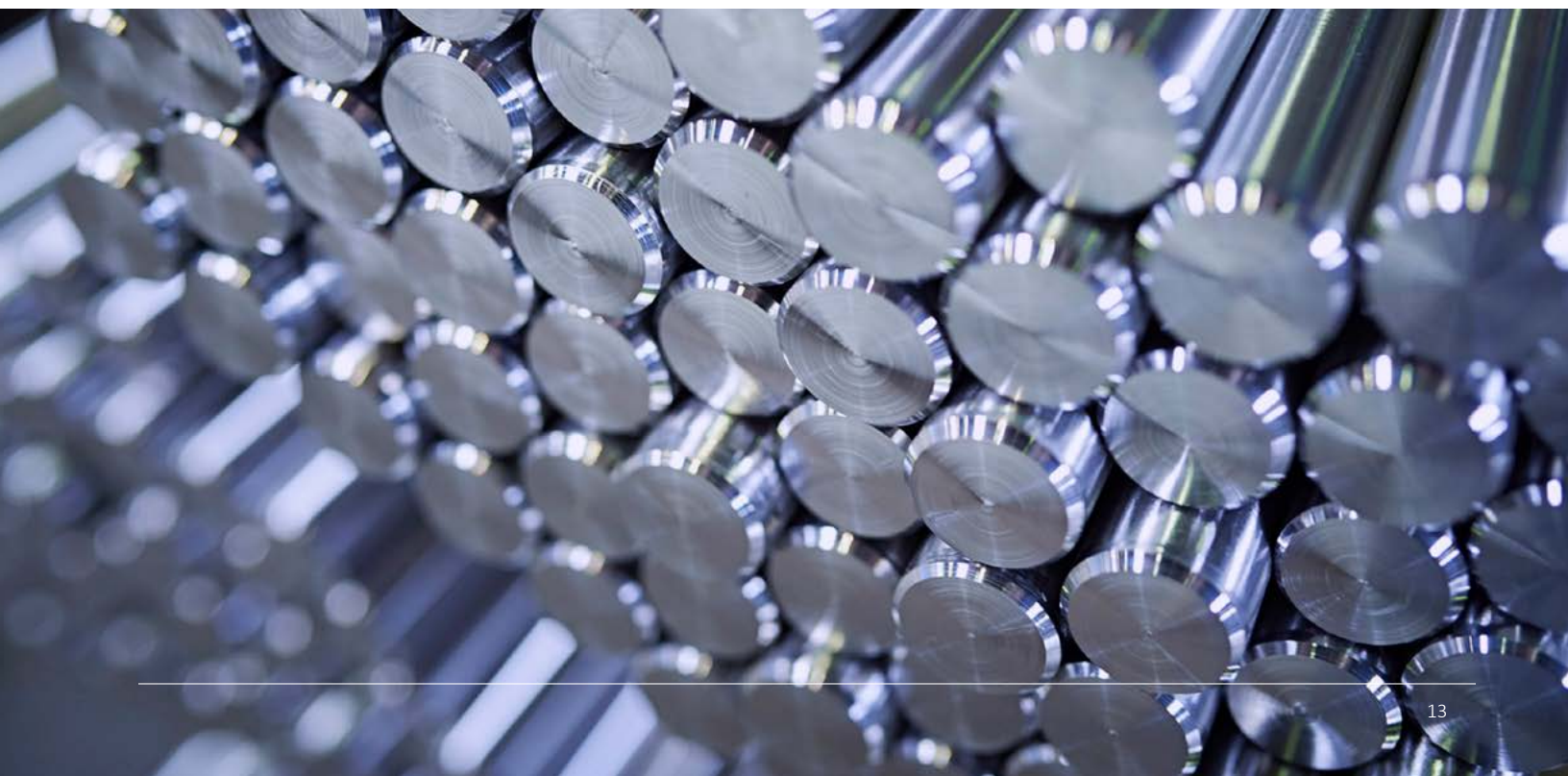
- Barre: ϕ 6–80 mm
- Lunghezza: 2000–4000 mm

TOLLERANZE PER SEZIONI LAVORATE

DIMENSIONE NOMINALE mm	TOLLERANZA		
	h8* mm	h9 mm	h11 mm
> 6 ≤ 10	0,022	0,036	0,090
> 10 ≤ 18	0,027	0,043	0,110
> 18 ≤ 30	0,033	0,052	0,130
> 30 ≤ 50	0,039	0,062	0,160
> 50 ≤ 80	0,046	0,074	0,190

* Valido solo per barre rettificate e rettificate & lucidate max. ϕ 50 mm.

Oltre a queste tolleranze: f, k, a, g, j.





PROGRAMMA DI FORGIATURA

QUESTO PROGRAMMA INCLUDE LE ATTREZZATURE BASE PER LA FORGIATURA E TUTTI GLI ALTRI DISPOSITIVI NECESSARI PER LA PRODUZIONE DEI VARI PRODOTTI FORGIATI.

PROGRAMMA DI PRODUZIONE DEI FORGIATI:

- **BILLETTE**
- **BARRE FORGIATE**
- **PRODOTTI FORGIATI LAVORATI MECCANICAMENTE**

Per dimensioni più piccole utilizziamo la martellatrice SX-40, mentre quelle più grandi vengono realizzate alle presse. Siamo dotati di presse da 12 MN, 25 MN e 40 MN.

Tutti questi prodotti possono essere sottoposti a trattamento termico in moderni forni che utilizzando diverse procedure.

Nel 2021 abbiamo investito in una linea speciale per il trattamento termico, destinata al trattamento termico di prodotti utilizzati nelle industrie più complesse come l'industria energetica, l'industria aeronautica, il petrolio & il gas e altre. La linea è composta da due forni a due camere. Ciascun compartimento "doppio" è costituito da una camera ad alta temperatura e una a bassa temperatura. Oltre al forno, la linea è composta da due vasche di raffreddamento e un manipolatore a portale con una capacità di carico fino a 25 tonnellate che consente un accurato stoccaggio dei prodotti. La precisione è garantita dalla certificazione secondo lo standard AMS 2750 F.

Una parte importante del nostro programma di forgiatura include le macchine per la lavorazione ed il taglio del materiale.

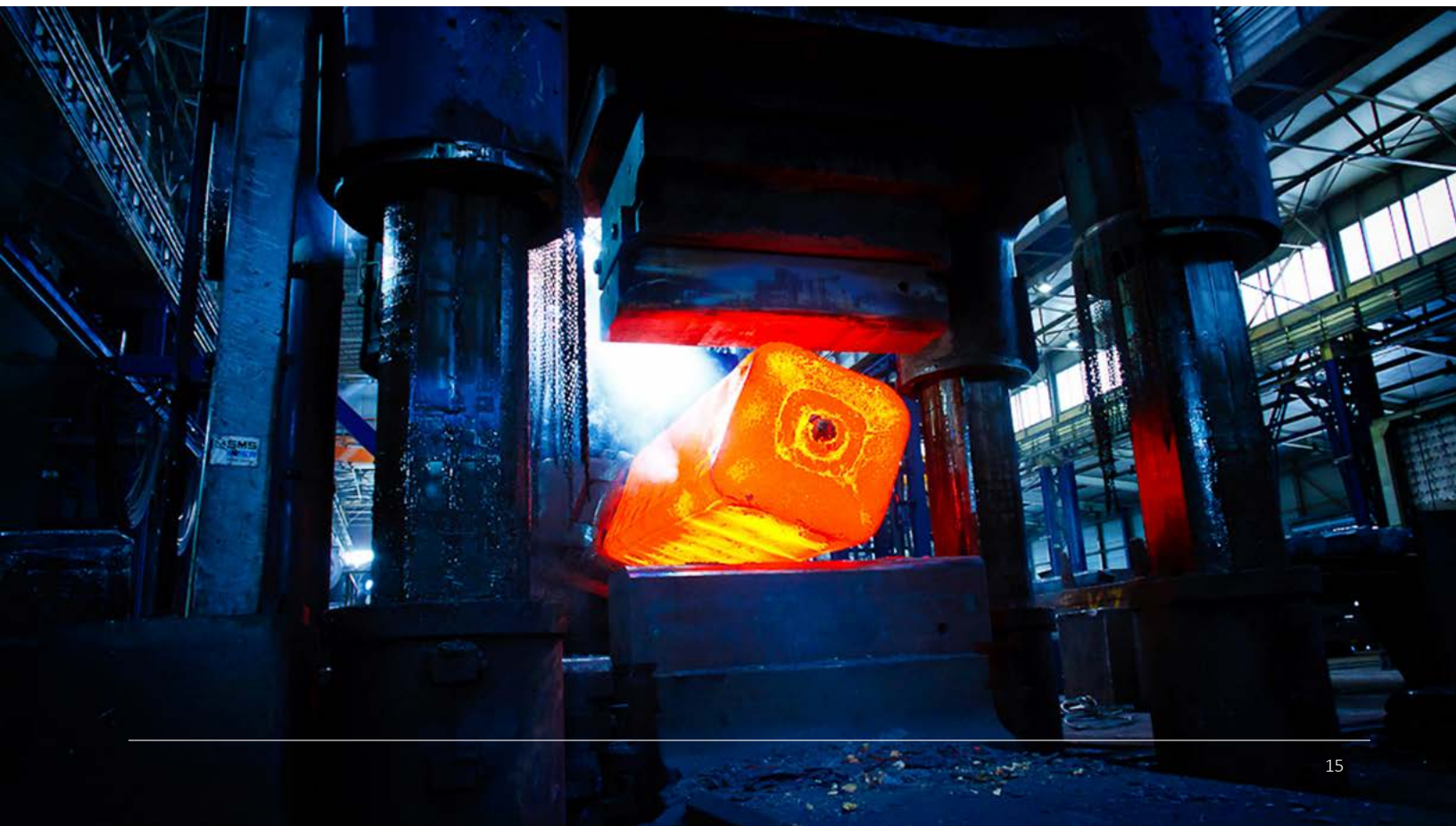
Oltre ai prodotti con superfici non lavorate, offriamo anche prodotti con superfici sgrossate per mezzo di lavorazioni di pelatura, tornitura e fresatura. Tutti questi prodotti possono essere tagliati nelle dimensioni richieste.

PRODOTTI FORGIATI

BILLETTE

(PRODOTTO USATO PER ULTERIORE FORMAZIONE A CALDO):

- Tondo: ϕ 90–1000 mm
- Quadro: q. 90–900 mm
- Lunghezza: 2000–10000 mm
- Tolleranze:
 - acciai da utensile da ϕ 90–200 mm \pm 5 mm, altri acciai \pm 10 mm
 - acciai da utensile da q. 90–200 mm \pm 5 mm, altri acciai \pm 10 mm
 - da ϕ 201–300 mm \pm 6 mm, q. 201–300 mm \pm 15 mm
 - oltre ϕ 301 mm \pm 10 mm, q. oltre 301 mm \pm 20 mm



PRODOTTI FORGIATI

BARRE FORGIATE

(SECONDO DIN 7527/6 STANDARD):

BARRE FORGIATE TONDE:

- ϕ 90–950 mm
- Lunghezza: 2000–10000 mm
- la superficie può essere grezza, pelata o tornita:
 - **superficie pelata:**
 - ϕ 85–205 mm:
 - ϕ 85–205 mm: tolleranza +1/-0 mm
 - **superficie tornita:**
 - ϕ 206–1000 mm
 - ϕ 206–300 mm: tolleranza +2/-0 mm
 - ϕ 301–1000 mm: tolleranza +3/-0 mm
 - **peso massimo dei forgiati:**
 - forgiati torniti max. 18.000 kg, lunghezza 6 m, sezione fino a ϕ 1100 mm
 - classici (non lavorati): 25.000 kg
 - ESR: max. 23.000 kg

BARRE PIATTE FORGIATE:

- Da 80x70 mm a 260x120 mm oppure da 261x80 mm a 1600x650 mm
- Lunghezza: 2000–7000 mm
- Finitura superficiale: grezza o fresata.
Fresate con tolleranza: +2/-0 mm.

BARRE QUADRE FORGIATE:

- 80–850 mm
- Lunghezza: 2000–7000 mm
- Finitura superficiale: grezza o fresata.
Fresate con tolleranza: +2/-0 mm.

PRODOTTI FORGIATI

DIMENSIONAL PROGRAM DEPENDING ON STEEL GROUP

(DIMENSIONI FORGIATE)

GRUPPO 1:

ACCIAI STRUTTURALI NON LEGATI:

tondi: max. ϕ 1000 mm

quadri: max. q. 900 mm

piatti: max. 1600x650 mm

(max. rapporto – larghezza : spessore è 11:1).

GRUPPO 2:

ACCIAI STRUTTURALI LEGATI:

tondi: max. ϕ 950 mm

quadri: max. q. 850 mm

piatti: max. 1600x600 mm

(max. rapporto – larghezza : spessore è 11:1).

GRUPPO 3:

ACCIAI DA UTENSILE BASSO LEGATI:

tondi: max. ϕ 850 mm

quadri: max. q. 750 mm

piatti: max. 1550x550mm

(max. rapporto – larghezza : spessore è 11:1).

GRUPPO 4:

ACCIAIO DA UTENSILE A FREDDO ALTO LEGATO:

tondi: max. ϕ 625 mm

quadri: max. q. 550 mm

piatti: max. 1000x300 mm

(max. rapporto – larghezza : spessore è 8:1).

GRUPPO 5:

ACCIAI DA UTENSILE A CALDO ALTO LEGATO:

tondi: max. ϕ 850 mm

quadri: max. q. 750 mm

piatti: max. 1500x450mm

(max. rapporto – larghezza : spessore è 10:1).

GRUPPO 6:

ACCIAIO SUPER RAPIDO:

tondi: max. ϕ 180 mm

quadri: max. q. 160 mm

piatti: max. 250x100 mm

(max. rapporto – larghezza : spessore è 4:1).

GRUPPO 7:

ACCIAI SPECIALI:

tondi: max. ϕ 700 mm

quadri: max. q. 650 mm

piatti: max. 1200x300 mm

(max. rapporto – larghezza : spessore è 8:1).

Dimensioni più grandi secondo accordi.



PRODOTTI FORGIATI

TOLLERANZE E INTEGRAZIONI (SECONDO DIN 7527/BL.6 S TANDARD)

DIMENSIONI FINITE mm		ACCIAI ALTO LEGATI								ACCIAI BASSO LEGATI			
		ACCIAIO DA UTENSILE				ACCIAIO STRUTTURALE				ACCIAIO LEGATO E NON LEGATO			
		Lunghezza fino a 3500 mm		Lunghezza oltre 3500 fino 6000 mm		Lunghezza fino a 3500 mm		Lunghezza oltre 3500 fino 6000 mm		Lunghezza fino a 3500 mm		Lunghezza oltre 3500 fino 5000 mm	
		Sez. trasversale	Lunghezza	Sez. trasversale	Lunghezza	Sez. trasversale	Lunghezza	Sez. trasversale	Lunghezza	Sez. trasversale	Lunghezza	Sez. trasversale	Lunghezza
SO-PRA	FINO A	Tolleranza accettabile	Tolleranza accettabile	Tolleranza accettabile	Tolleranza accettabile	Tolleranza accettabile	Tolleranza accettabile	Tolleranza accettabile	Tolleranza accettabile	Tolleranza accettabile	Tolleranza accettabile	Tolleranza accettabile	Tolleranza accettabile
16	25	2,6 ±0,6	9 ⁺¹⁰ ₋₇	/ /	/ /	/ /	/ /	/ /	/ /	/ /	/ /	/ /	/ /
25	40	3 ±0,7	9 ⁺¹⁰ ₋₈	/ /	/ /	5 ±0,9	11 ⁺¹⁰ ₋₈	8 ±2,6	16 ⁺¹⁴ ₋₉	/ /	/ /	/ /	/ /
40	63	4 ±0,9	10 ⁺¹¹ ₋₈	6 ±1,4	14 ⁺¹¹ ₋₉	6 ±1,1	12 ⁺¹¹ ₋₈	9 ±2,9	17 ⁺¹⁴ ₋₁₀	9 ±2,8	13 ⁺¹³ ₋₉	/ /	/ /
63	80	5 ±1,1	11 ⁺¹² ₋₉	7 ±1,6	15 ⁺¹² ₋₁₀	7 ±1,4	14 ⁺¹² ₋₉	11 ±3,3	18 ⁺¹⁴ ₋₁₁	11 ±3,1	15 ⁺¹⁴ ₋₉	14 ±4	20 ⁺¹⁸ ₋₁₂
80	100	6 ±1,3	12 ⁺¹³ ₋₉	8 ±1,9	16 ⁺¹³ ₋₁₀	8 ±1,7	15 ⁺¹³ ₋₉	12 ±3,6	20 ⁺¹⁷ ₋₁₁	12 ±3,4	16 ⁺¹⁶ ₋₁₀	15 ±4,4	21 ⁺²⁰ ₋₁₂
100	125	7 ±1,5	14 ⁺¹⁴ ₋₁₁	10 ±2,1	17 ⁺¹⁴ ₋₁₀	10 ±2	16 ⁺¹⁴ ₋₁₁	13 ±4	21 ⁺¹⁸ ₋₁₂	14 ±3,8	17 ⁺¹⁷ ₋₁₀	17 ±4,8	22 ⁺²¹ ₋₁₃
125	160	9 ±1,8	15 ⁺¹⁴ ₋₁₁	12 ±2,5	19 ⁺¹⁵ ₋₁₂	12 ±2,3	18 ⁺¹⁴ ₋₁₁	15 ±4,6	22 ⁺²⁰ ₋₁₃	16 ±4,2	19 ⁺¹⁸ ₋₁₁	19 ±5,4	24 ⁺²² ₋₁₄
160	200	11 ±2,2	17 ⁺¹⁴ ₋₁₄	14 ±2,9	21 ⁺¹⁶ ₋₁₄	14 ±2,8	20 ⁺¹⁴ ₋₁₄	18 ±5,2	25 ⁺²² ₋₁₄	18 ±4,9	22 ⁺²⁰ ₋₁₃	21 ±6,3	26 ⁺²² ₋₁₅
200	250	13 ±2,6	20 ⁺¹⁶ ₋₁₆	17 ±3,5	23 ⁺¹⁷ ₋₁₇	17 ±3,4	23 ⁺¹⁶ ₋₁₆	21 ±6	27 ⁺²⁴ ₋₁₆	21 ±5,6	24 ⁺²² ₋₁₄	24 ±7,2	29 ⁺²⁶ ₋₁₇
250	315	16 ±3,2	23 ⁺¹⁸ ₋₁₈	21 ±4,2	26 ⁺¹⁹ ₋₁₉	21 ±4,2	26 ⁺¹⁸ ₋₁₈	24 ±7	30 ⁺²⁷ ₋₁₈	25 ±6,5	28 ⁺²⁶ ₋₁₅	28 ±8,4	32 ⁺²⁹ ₋₁₉
315	400	19 ±4	27 ⁺²¹ ₋₂₁	26 ±5	30 ⁺²² ₋₂₂	26 ±5,1	30 ⁺²¹ ₋₂₁	29 ±8,4	35 ⁺³¹ ₋₂₀	30 ±7,7	32 ⁺²⁸ ₋₁₈	33 ±10	36 ⁺³³ ₋₂₂
400	500	24 ±4,9	32 ⁺²⁵ ₋₂₅	32 ±6,2	35 ⁺²⁶ ₋₂₆	32 ±6,3	36 ⁺²⁵ ₋₂₅	35 ±10	40 ⁺³⁵ ₋₂₄	36 ±9,2	38 ⁺³³ ₋₂₂	40 ±11,9	42 ⁺³⁸ ₋₂₅
500	630	30 ±6	38 ⁺²⁹ ₋₂₉	39 ±7,5	41 ⁺³¹ ₋₃₁	39 ±7,8	42 ⁺²⁹ ₋₂₉	42 ±12	47 ⁺⁴² ₋₂₈	44 ±11	45 ⁺³⁹ ₋₂₅	48 ±14,3	49 ⁺⁴⁶ ₋₂₉
630	800	37 ±7,4	47 ⁺³⁵ ₋₃₅	49 ±9,4	49 ⁺³⁶ ₋₃₆	49 ±9,8	52 ⁺³⁵ ₋₃₅	52 ±14,9	55 ⁺⁴⁹ ₋₃₃	54 ±13,5	55 ⁺⁴⁵ ₋₃₀	58 ±17,4	58 ⁺⁵¹ ₋₃₄
800	1000	46 ±9,3	57 ⁺⁴² ₋₄₂	61 ±11,6	53 ⁺⁴⁴ ₋₄₄	61 ±12,1	63 ⁺⁴² ₋₄₂	64 ±18,1	66 ⁺⁵⁹ ₋₄₀	66 ±16,2	67 ⁺⁵⁵ ₋₃₆	71 ±21,3	69 ⁺⁶¹ ₋₄₀

FORGIATI ALLA PRESSA

I prodotti forgiati lavorati meccanicamente, realizzati da SIJ Metal Ravne, includono rulli, alberi, mandrini, matrici, anelli e piastre. Tutti i prodotti forgiati lavorati meccanicamente possono essere sottoposti a trattamento termico (normalizzazione, ricottura dolce, bonifica, tempra, ecc.) e a lavorazione meccanica mediante tornitura, fresatura, foratura, ecc.

I vantaggi dei prodotti forgiati lavorati meccanicamente sono condivisi sia dall'acquirente che dal produttore:

- esame ad ultrasuoni più accurato
- minore possibilità di difetti superficiali
- minore possibilità di deviazioni dimensionali
- il cliente ha meno problemi con lo stoccaggio e gli scarti di materiale
- microstruttura più omogenea
- proprietà meccaniche migliorate



AREE APPLICATIVE:

- Ingegneria meccanica (rulli, alberi)
- Rulli formatori a caldo (Per acciaio, alluminio, lamiere in alluminio)
- Industria mineraria (alberi, ingranaggi)
- Automotive (stampi, portastampi)
- Costruzioni navali (alberi, stabilizzatori)
- Industria metallurgica (utensili, mandrini, matrici per estrusione)
- Lavorazione dei metalli (manicotti, lame circolari, matrici)
- Energia (alloggiamenti alberi turbina, anelli di tenuta, alberi)
- Oil & gas (tubi, connettori)
- Industria grafica (rulli per la stampa di giornali)

INTERVALLO DIMENSIONALE:

RULLI, ASSI, ALBERI	
Diametro massimo	1000 mm
Lunghezza massima	10000 mm
Peso massimo	20000 kg

ANELLI, DISCHI	
Diametro estremo massimo	2000 mm
Peso massimo	15000 kg

BUSSOLE	
Diametro massimo	1400 mm
Lunghezza massima	2200 mm
Peso massimo	15000 kg



TIPI DI ACCIAIO

I NOSTRI CONSUMATORI DI ACCIAIO SONO VARIE INDUSTRIE:

- Energia
- Oil & gas
- Automotive
- Aerospaziale
- Utensilieri
- Costruttori di macchine
- Rulli industriali
- Coltelli industriali
- Trasporti
- Medicale
- Altre industrie

LA FORZA DEI NOSTRI MARCHI

Stabilendo i marchi del Gruppo SIJ otterremo una classificazione uniforme di una vasta gamma di acciai. Un marchio individuale rappresenta un gruppo identificabile di acciai e prodotti, che servono chiaramente una definita applicazione ed allo stesso tempo riflettono la superiore qualità dei prodotti del gruppo SIJ. Ogni marchio è caratterizzato dalle lettere SI, dal secondo nome e tre puntini. Le lettere SI derivano dal nome del gruppo SIJ, collegandosi così a questo. I tre punti rappresentano i nostri tre valori. Il secondo nome del marchio descrive le proprietà di ogni gruppo e dei loro prodotti. I Marchi sono immediatamente riconoscibili come prodotti siderurgici del Gruppo SIJ.



ACCIAI INOSSIDABILI

DESIGNAZIONE		ANALISI CHIMICA (PESO %)									MICRO STRUTTURA	ROTTURA / DUREZZA STANDARD
SIJ BRAND	W. NR.	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	Nb	ALTRO		
SINOXX 4006	1.4006	0.12	0.25	0.60	12.50	-	-	-	-	-	M	Rm: min 650 Mpa, A: min 15 %
SINOXX 4016	1.4016	0.03	0.25	0.60	17.00	-	-	-	-	-	F	Rm: min 400 Mpa, A: min 20 %
SINOXX 4021	1.4021	0.19	0.25	0.60	13.00	-	-	-	-	-	M	Rm: min 800 Mpa, A: min 11 %
SINOXX 4034	1.4034	0.47	0.25	0.60	13.00	-	-	-	-	-	M	Rm: min 850 Mpa, A: min 8 %
SINOXX 4112	1.4112	0.90	0.40	0.40	18.00	1.00	-	0.10	-	-	M	Hardened: min 55 HRC
SINOXX 4116	1.4116	0.50	0.25	0.60	14.50	0.60	-	0.15	-	-	M	Hardened: min 55 HRC
SINOXX 4125	1.4125	1.05	0.25	0.60	17.00	0.60	-	-	-	-	M	Hardened: min 58 HRC
SINOXX 4313	1.4313	0.03	0.25	0.60	13.00	0.50	4.00	-	-	N 0.03	M	Rm: min 900 Mpa, A: min 15 %
SINOXX 4462	1.4462	0.02	0.40	1.50	22.00	3.00	5.50	-	0.14	-	A+F	Rm: min 650 Mpa, A: min 25 %
SINOXX 4542	1.4542	0.04	0.25	0.60	15.20	-	4.00	-	0.30	Cu 3.50	PH	Rm: min 1310 Mpa, A: min 10 %
SINOXX 4550	1.4550	0.03	0.25	0.60	18.00	-	10.00	-	0.40	-	A	Rm: min 510 Mpa, A: min 40 %
SINOXX 4923	1.4923	0.21	0.25	0.60	12.00	1.00	0.50	0.30	-	-	M	Rm: min 900 Mpa, A: min 11 %
SINOXX 4938	1.4938	0.12	0.25	0.60	12.00	1.80	2.60	0.30	-	N 0.03	M	Rm: min 930 Mpa, A: min 14 %
SINOXX 4980	1.4980	0.05	0.25	1.20	14.50	1.20	25.00	0.20	-	Ti 2.10	PH	Rm: min 900 Mpa, A: min 15 %
SINOXX S490	-	0.05	3.00	8.00	17.00	-	8.50	-	-	-	A	Rm: min 655 Mpa, A: min 35 %
SINOXX S690	1.3964	0.03	0.50	5.00	22.00	2.25	0.20	12.25	0.20	N 0.30	A	Rm: min 690 Mpa, A: min 35 %

M - Martensite | F - Ferrite | A - Austenite | PH – Indurimento per precipitazione

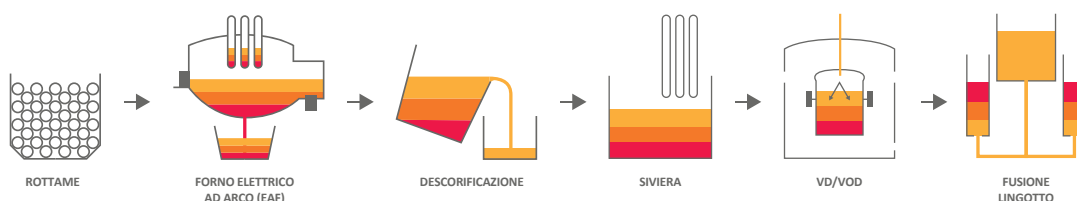
APPLICAZIONI:

- Acciaio per viti: SINOXX 4006, SINOXX 4313, SINOXX 4462, SINOXX S490, SINOXX S690, SINOXX 4980
- Acciaio per palette turbina: SINOXX 4923, SINOXX 4938
- Acciaio per strumenti chirurgici: SINOXX 4021, SINOXX 4034, SINOXX 4112, SINOXX 4116, SINOXX 4125
- Acciaio per corpi in pressione: SINOXX 4923, SINOXX 4938

- Acciaio per alberi pompa: SINOXX 4542, SINOXX 4980, SINOXX S690
- Acciaio per cuscinetti: SINOXX 4034, SINOXX 4112, SINOXX 4125
- Industria chimica: SINOXX 4021, SINOXX 4462, SINOXX 4550, SINOXX 4938, SINOXX S690
- Acciaio per industria alimentare: SINOXX 4006, SINOXX 4016, SINOXX 4021, SINOXX 4112, SINOXX 4550

ACCIAIO INOSSIDABILE SPECIALE PER SCOPI SPECIALI: ACCIAIO VACUUM OXYGEN DECARBURIZATION (VOD)

VOD (Vacuum Oxygen Decarburization) è un processo per l'affinamento dell'acciaio inossidabile attraverso la riduzione del contenuto di carbonio sotto vuoto. Il processo si basa sull'ossidazione del carbonio che deve essere ridotto al di sotto dello 0,1 % per una migliore resistenza alla corrosione degli acciai inossidabili.



L'acciaio fuso viene trasferito da un forno elettrico ad arco in un recipiente separato in cui viene riscaldato con corrente elettrica e agitato con gas inerte Argon. L'ossigeno viene soffiato sulla parte superiore dell'acciaio nella camera sottovuoto. Il carbonio viene ossidato e si forma monossido/diossido di carbonio. I gas come l'azoto, l'idrogeno, l'ossigeno e il monossido/diossido di carbonio vengono drenati fuori dal recipiente con pompe a vuoto. Le leggi termodinamiche sotto vuoto permettono che il cromo non sia ossidato o che quantità molto piccole vadano in scoria come Cr_2O_3 . Questo rende il processo VOD un'ottima scelta per la produzione di acciai ad alto contenuto di cromo con basso tenore di carbonio.

APPLICAZIONI PRINCIPALI

- applicazioni aeronautiche
- applicazioni ad alte temperature e in ambienti ossidanti (ad esempio generazione di energia come palette turbina)
- applicazioni in cui è necessaria una alta resistenza alla vaiolatura ed alla corrosione intergranulare
- industria chimica
- industria petrolchimica
- strumenti per la lavorazione del vetro
- settore energetico
- applicazioni di saldatura

BENEFICI

Scopri i vantaggi degli acciai speciali realizzati mediante il processo VOD da un lingotto colato in modo classico rispetto alla colata continua:

- possibilità di produrre blocchi forgiati più grandi, anche da un lingotto da 40 tonnellate
- maggiore velocità di formatura a caldo, con migliori proprietà meccaniche, grani più fini e microstruttura omogenea in tutta la sezione del prodotto
- possibilità di utilizzare il materiale EAF+VOD+ESR con una migliore micropurezza, minori microsegregazioni e migliori proprietà meccaniche
- i prodotti realizzati con questi acciai hanno un periodo di vita più lungo anche in condizioni di funzionamento estreme, in particolare grazie ad una maggiore stabilità del materiale. Potrete godere di un costo inferiore del materiale e, cosa più importante: clienti soddisfatti!

ACCIAI PER UTENSILI A CALDO

DESIGNAZIONE		COMPOSIZIONE CHIMICA (PESO %)								ACCIAIO TEMPRATO (HRC)	DUREZZA ESERCIZIO (HRC)
SIJ BRAND	W. NR.	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Ni	ALTRO		
SITHERM 2343*	1.2343	0.37	1.00	0.40	5.00	1.30	0.40	-	-	50 - 56	43 - 48
SITHERM 2344*	1.2344	0.39	1.05	0.40	5.15	1.35	1.00	-	-	52 - 56	43 - 50
SITHERM 2345*	1.2345	0.51	0.95	0.30	5.00	1.35	0.90	-	-	55 - 57	45 - 52
SITHERM 2365*	1.2365	0.32	0.25	0.30	2.95	2.75	0.55	-	-	52 - 56	40 - 48
SITHERM 2367*	1.2367	0.38	0.40	0.40	5.00	2.95	0.50	-	-	53 - 57	44 - 50
SITHERM 2885*	1.2885	0.32	0.25	0.30	2.80	2.80	0.50	-	Co: 2.80	52 - 54	44 - 50
SITHERM S140R	-	0.36	Max. 0.20	0.20	Max. 0.20	3.20	-	2.10	W: 1.20 Co: +	50	44 - 48
SITHERM S350R	-	0.36	0.20	0.30	5.00	1.35	0.45	-	-	50 - 54	43 - 48
SITHERM S353R	-	0.38	0.25	0.40	5.00	2.40	0.60	-	-	53 - 57	44 - 50
SITHERM S354R**	-	0.38	0.20	0.50	5.00	1.80	0.70	-	-	52 - 56	44 - 50
SITHERM S360R	-	0.52	0.25	0.30	4.80	3.00	0.60	0.60	+	min. 60	48 - 56
SITHERM S361R	-	0.37	0.25	0.40	4.90	1.60	0.60	1.60	+	52 - 56	44 - 50

* anche ESR

** disponibile anche in esecuzione ESR e in formato classico

APPLICAZIONI:

Utensili per pressofusione, stampi per forgiatura a caldo, matrici per estrusione

- **Stampi per forgiatura a caldo:** SITHERM 2343, SITHERM 2344, SITHERM 2345, SITHERM2365, SITHERM 2367, SITHERM S350R, SITHERM S353R, SITHERM S360R, SITHERM S361R

- **Utensili per pressofusione di Al e leghe Al-Mg:** SITHERM 2343, SITHERM2344, SITHERM 2345***, SITHERM 2367, SITHERM S350R, SITHERM S360R***, SITHERM S361R, SITHERM S140R

- **Utensili per pressofusione di Cu e leghe di Cu:** SITHERM 2344, SITHERM2365, SITHERM 2367, SITHERM 2885, SITHERM S353R, SITHERM S354R, SITHERM S360R***, SITHERM S361R, SITHERM S140R

- **Taglio a caldo:** SITHERM 2345, SITHERM S360R

- **Matrici per estrusione di Al e leghe Al:** SITHERM 2343, SITHERM 2344, SITHERM2367, SITHERM S350R, SITHERM S353R, SITHERM S360R***, SITHERM S361R

- **Matrici per estrusione di Zn e leghe di Pb:** SITHERM 2343, SITHERM 2344, SITHERM 2365, SITHERM 2367, SITHERM S350R, SITHERM S353R, SITHERM S360R***, SITHERM S361R, SITHERM S140R

- **Matrici per estrusione di Cu e leghe di Cu:** SITHERM 2367, SITHERM 2885, SITHERM S360R***, SITHERM S361R

- **Stampaggio a caldo:** SITHERM 2367, SITHERM S360R, SITHERM S140R

*** inserti

R – Rifuso (ESR)

ACCIAI PER UTENSILI A FREDDO

DESIGNAZIONE		COMPOSIZIONE CHIMICA (PESO %)									DUREZZA DOPO TEMpra (HRC) MIN.	DUREZZA ESERCIZIO (HRC)
SIJ BRAND	W. NR.	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	ALTRO		
SIHARD 2080	1.2080	2.05	0.25	0.30	11.50	-	-	-	-	-	64	57 - 62
SIHARD 2357	1.2357	0.50	0.60	0.60	3.30	1.50	-	0.10	-	-	60	55 - 60
SIHARD 2361	1.2361	0.90	0.50	0.50	18.00	1.10	-	0.10	-	-	57	50 - 55
SIHARD 2363	1.2363	1.00	0.30	0.55	5.20	1.05	-	0.20	-	-	63	57 - 61
SIHARD 2379	1.2379	1.55	0.25	0.30	11.50	0.70	-	1.00	-	-	64	57 - 61
SIHARD 2510	1.2510	0.95	0.25	1.10	0.60	-	-	0.10	0.60	-	64	57 - 62
SIHARD 2767	1.2767	0.45	0.25	0.30	1.35	0.25	4.00	-	-	-	56	52 - 55
SIHARD 2842	1.2842	0.90	0.25	2.00	0.35	-	-	0.10	-	-	64	57 - 62
SIHARD K560	-	0.50	1.15	0.35	7.30	1.40	-	0.55	-	-	57	55 - 57
SIHARD S460	-	1.00	1.10	0.30	8.00	2.30	-	0.30	-	-	63	57 - 61
SIHARD S470	-	0.90	0.25	0.40	8.00	1.50	-	2.10	-	-	62	57 - 61
SIHARD S471	-	1.10	1.00	0.35	7.90	1.50	-	2.10	1.20	-	64	57 - 62
SIHARD S671	-	1.25	0.20	0.30	10.00	1.00	-	Max. 1.00	-	Ti: +	62	57 - 61

APPLICAZIONI:

Lame, coltelli, punzoni, boccole, mandrini foratori, alesatori, rulli, utensili per stampaggio, cuscinetti a rulli, piastre per stampi, strumenti chirurgici.

- **Utensili da taglio:** SIHARD 2080, SIHARD 2361, SIHARD 2363, SIHARD 2379, SIHARD 2842, SIHARD K560, SIHARD S471, SIHARD S671

- **Matrici per estrusione:** SIHARD 2080, SIHARD 2379, SIHARD S471, SIHARD S671

- **Utensili di caricamento a impatto permanente:** SIHARD 2357, SIHARD 2510

PLASTIC MOLD STEEL

DESIGNAZIONE		COMPOSIZIONE CHIMICA (PESO %)											DUREZZA
SIJ BRAND	W. NR.	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	S	AL	Cu	P	ESERCIZIO
SIMOLD 2311	1.2311	0.40	0.40	1.50	1.90	0.20	-	-	-	-	-	-	255 - 310 HBW
SIMOLD 2312	1.2312	0.40	0.40	1.50	1.90	0.20	-	-	0.07	-	-	-	255 - 310 HBW
SIMOLD 2738*	1.2738	0.40	0.30	1.40	1.90	0.20	1.00	-	-	-	-	-	280 - 325 HBW
SIMOLD S131	1.2738 HH	0.28	max. 0.3	1.40	1.50	0.50	1.00	0.15	-	-	-	-	320 - 360 HBW
SIMOLD S133	-	0.28	max. 0.4	1.40	1.40	0.50	1.00	0.22	-	-	-	-	350 - 390 HBW
SIMOLD S150R	-	0.13	0.31	1.50	0.25	0.30	2.85	-	-	0.95	1.00	-	40 - 42 HRC
SIMOLD 2083	1.2083	0.35	0.40	0.25	13.00	0.20	0.20	-	-	-	-	-	38 - 43 HRC
SIMOLD 2085	1.2085	0.30	0.35	0.80	15.00	-	-	-	0.07	-	-	-	50 - 54 HRC
SIMOLD 2316	1.2316	0.39	max. 1.00	max. 1.00	16.50	max. 1.05	max. 1.00	-	-	-	-	-	28 - 36 HRC**
Altri acciai per stampi plastica													
SINOXX 4034*	1.4034	0.46	0.50	0.50	13.00	-	-	-	-	-	-	-	55 - 57 HRC
SINOXX 4125*	1.4125	1.05	0.50	0.50	17.00	0.50	-	-	-	-	-	-	min. 58 HRC
SITHERM 2343*	1.2343	0.38	1.00	0.40	5.10	1.25	-	0.40	-	-	-	-	43 - 48 HRC
SIQUAL 8550	1.8550	0.34	0.25	0.55	1.65	0.20	1.00	-	-	1.00	-	-	25 - 32 HRC
SIHARD 2379	1.2379	1.55	0.25	0.30	11.50	0.70	-	1.00	-	-	-	-	62 - 64 HRC
SIHARD 2767	1.2767	0.45	0.25	0.30	1.35	0.25	4.00	-	-	-	-	-	56 HRC

* anche ESR

** a seconda della grandezza

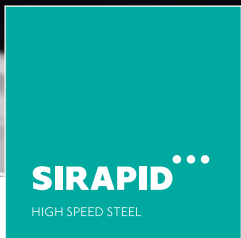
APPLICAZIONI:

Stampaggio a compressione, stampaggio ad iniezione, estrusione (inserti, matrici, anime, telaio)

- Acciaio da cementazione e nitrurazione: SIQUAL 7147, SIQUAL 8550
 - Acciaio a tutta tempra: SITHERM 2343, SIHARD 2767, SIHARD 2379
 - Acciaio Maraging: SIMOLD S150R

- Acciaio da tempra e rinvenimento: SIMOLD 2311, SIMOLD 2312, SIMOLD 2738, SIMOLD S131 AND SIMOLD S133
 - Acciaio resistente alla corrosione: SIMOLD 2083, SIMOLD 2085, SIMOLD 2316, SINOXX 4034 AND SINOXX 4125

R – Remelted



ACCIAI SUPER RAPIDI

DESIGNAZIONE		COMPOSIZIONE CHIMICA (PESO %)						DUREZZA RAGGIUNGIBILE (HRC) MIN.
SIJ BRAND	W. NR.	C	Cr	Mo	V	W	Co	
SIRAPID 3343	1.3343	0.90	4.10	5.00	1.90	6.30	-	64
SIRAPID 3346	1.3346	0.82	3.90	8.50	1.20	1.70	-	63
SIRAPID 3344	1.3344	1.20	4.10	5.00	2.90	6.30	-	64
SIRAPID 3351	1.3351	1.32	4.10	4.60	3.90	5.60	-	64
SIRAPID 3355	1.3355	0.78	4.10	-	1.10	17.90	-	63
SIRAPID 3302	1.3302	1.27	4.10	0.90	3.70	12.00	-	65

APPLICAZIONI:

Punte trapano, punte a tazza, utensili da taglio, frese, alesatori, lame per seghe e segmenti, utensili per tornitura, piallatrici, brocche, inserti per brocche, inserti antiusura per utensili, rulli Sendzimir.

Utensili per la lavorazione dell'acciaio e delle leghe Fe-: SIRAPID 3343, SIRAPID 3355, SIRAPID 3346, SIRAPID 3344, SIRAPID 3302, SIRAPID 3351

Utensili per la lavorazione del legno: SIRAPID 3343, SIRAPID 3355, SIRAPID 3344

Utensili per la lavorazione di metalli non ferrosi: SIRAPID 3343, SIRAPID 3355, SIRAPID 3346, SIRAPID 3344, SIRAPID 3302, SIRAPID 3351

Strumenti per il trattamento delle materie plastiche: SIRAPID 3343, SIRAPID 3344

Rulli Sendzimir: SIRAPID 3343, SIRAPID 3346, SIRAPID 3344

RICERCA E SVILUPPO

LA TRADIZIONE SIDERURGICA DI CUI SIAMO ORGOGLIOSI, PUO' ESSERE PRESERVATA E IMPLEMENTATA SOLO ATTRAVERSO LO SVILUPPO DINAMICO.

- Il nostro dipartimento di ricerca e sviluppo svolge attività di ricerca metallurgica, sviluppa nuovi prodotti, **implementa e ottimizza nuove tecnologie**.
- Si avvale di un team **diesperti altamenti competenti e qualificati**, che si migliorano e si aggiornano costantemente, poiché desidera fornire ai suoi clienti un valore aggiunto e impostato sul lungo termine.
- Per la ricerca, disponiamo **di moderne attrezzature**, inclusi microscopi ottici, un microscopio digitale portatile, un microscopio elettronico a scansione con analizzatore EDS, un diffrattometro a raggi X e un dilatometro. Nei nostri laboratori possiamo determinare la conducibilità termica degli acciai e testare la capacità di lucidatura degli acciai per utensili. Inoltre, abbiamo una officina meccanica ben attrezzata, un laboratorio chimico e un laboratorio con forni per trattamento termico.
- Il nostro team di ricerca e sviluppo collabora strettamente anche con le Istituzioni
- Ogni anno sviluppiamo più di **100 nuovi prodotti** e implementiamo **6-10 nuovi tipi di acciaio**.
- I prodotti di nuova concezione rappresentano circa il 7% del nostro fatturato annuo.



GARANZIA DI QUALITÀ



IL NOSTRO OBIETTIVO PRINCIPALE È ESSERE UN'AZIENDA DI SUCCESSO CON OBIETTIVI AUDACI CHE CI PORTANO A UN MIGLIORAMENTO CONTINUO E SOSTENIBILE DEI SISTEMI DI GESTIONE NEL CAMPO DI QUALITÀ, AMBIENTE, SICUREZZA E SALUTE SUL LAVORO E USO RAZIONALE DELL'ENERGIA.

La nostra azienda ha introdotto e sostiene il Sistema di Gestione della Qualità per le aree di progettazione, sviluppo, produzione e vendita di prodotti forgiati e laminati da acciai e leghe speciali, utilizzando diversi metodi metallurgici, trattamenti termici e procedure di lavorazione in conformità alla norma **EN 9100**.

Lo standard è tecnicamente equivalente agli standard **AS 9100D** e **JISQ 9100** per le organizzazioni del settore aeronautico, dello spazio e della difesa, compresi tutti i requisiti per il Sistema di gestione della qualità secondo lo standard **ISO 9001**.

Agire secondo i principi dello sviluppo sostenibile e dell'economia circolare è una linea guida fondamentale della nostra strategia a lungo termine. Sviluppiamo i nostri prodotti e processi nella direzione della prevenzione dell'inquinamento e della riduzione degli impatti ambientali, il che è confermato dalla certificazione **ISO 14001**.

SIJ Metal Ravne ha implementato un sistema di gestione della sicurezza e della salute sul lavoro in conformità con i requisiti della norma **ISO 45001** in cui con varie misure si riducono i rischi, si garantiscono condizioni di lavoro sicure, sane e creative e al riguardo ci consultiamo con i dipendenti.

Nel giugno 2018 il nostro laboratorio ha superato con successo una valutazione secondo i requisiti della norma **ISO/IEC 17025** standard e ha ottenuto un documento di accreditamento come laboratorio test. Questo accreditamento significa il più alto livello di qualità e garantisce l'indipendenza, l'imparzialità e la comparabilità internazionale dei risultati dei test.

I NOSTRI AGENTI E RAPPRESENTANTI

AMERICA

AMERICA NORD E
CENTRALE, CANADA

SIJ AMERICAS

One River Center
331 Newman Springs Road, Suite 104
Red Bank, NJ 07701
Tel.: +1 905 569 8882
E-mail: cnewberry@sij-americas.com
sij-americas.com/en
Contact: Mr. Andrew Towey,
Mr. Colin Newberry

BRASILE E ARGENTINA

QUANTUM INTERNATIONAL BUSINESS CORP.

Rua Vieira de Moraes 1713 cjto 102
04617-015 São Paulo – SP
Brazil
Tel.: + 55 11 5093 6500
E-mail: quantum@quantumsteel.com.br
www.quantumsteel.com.br
Contact: Mr. Fernando Valente,
Mr. Sergio Natel Consolin

EUROPA

GERMANIA

HTS MWT GMBH

Max von Eyth Strasse 7
86899 Landsberg am Lech
Germania
Tel.: + 49 8191 94 77 0
Mobile: + 49 170 652 99 77
E-mail: matjaz.volk@htsgroup.com
www.htsgroup.com
Contact: Mr. Matjaž Volk

ITALIA

COMSTEEL S.R.I.

Via XXIV Maggio 8
20854 Veduggio al Lambro (MI)
Italia
Mobile: + 39 0335 6080121
E-mail: info.comsteel@gmail.com
Contact: Mr. Marco Colombo

SIDERTOCE S.P.A.

Zona industriale - via XX Settembre 198
28883 Gravellona Toce (VB)
Italia
Tel.: + 39 0323 865208
Mobile: + 39 335 6106449
E-mail: carmela@sidertoce.com
www.sidertoce.com
Contact: Mrs. Carmela Criseo

MBE SRL (MILANO BROTHERS GROUP)

Piazza Tre Martiri, 13
29010 Pontenure (PC)
Italia
Tel.: +39 0240 708097
E-mail: mbi@milanobro.com
Contact: Mr. Mario Testa

EUROPA

REGNO UNITO

EURONORM LTD

Birks Green Farm
Brown Hills Lane
Sheffield, S10 4PE
England
Tel: + 44 (0)1142302444
Mobile: + 44 (0)7753796301
E-mail: mg@euronormuk.com
Contact: Mr. Michael Green

SCANDINAVIA

STENA STAL AB

Fabriksgatan 14
331 35 Värnamo
Sweden
Tel: + 46 10 445 3725
Mobile: + 46 70 866 9919
E-mail: andreas.heiel@stenastal.se
www.stenastal.se
Contact: Mr. Andreas Heiel

SPAGNA E PORTOGALLO

EUSKOSTEEL CONSULTING

Astigarragako bidea, 2
Oficinas Mamut, Planta 3a - Local 16
20180 - Oiartzun - Gipuzkoa
Spain
Tel.: + 34 943 26 10 40
E-mail: jmbalerdi@euskosteel.com
Contact: Mr. Jose Manuel Balerdi

TURCHIA

OYAL METAL ÇELIK SAN. VE TIC. LTD. ŞTI.

GENÇOSMAN MAHALLESİ
TOPÇU SOK NO: 4
34165 Güngören İstanbul
Turkey
Tel.: + 90 212 568 1919
E-mail: ramis.ozturk@oyalmetal.com
www.oyalmetal.com
Contact: Mr. Ramis Ozturk

SLOVENIA

KOVINTRADE, D. D.

Mariborska 7
3000 Celje
Slovenia
Tel: + 386 3 42 78 171
E-mail: simon.hercog@kovintrade.si
www.kovintrade.si
Contact: Mr. Simon Hercog

HTS RAVNE STEEL D.O.O.

Litostrojska c. 60
1000 Ljubljana
Slovenia
Tel.: + 386 1 50 00 110
E-mail: mali@rsc.si
www.htsgroup.com
Contact: Mr. Gregor Mali

EUROPA

POLONIA

POLAND METALTRADE SP., Z. O. O.

Ul. Wolska 84/86
01-141 Warszawa
Poland
Tel: + 48 22 379 16 70
E-mail: jure.cesen@multistal.com.pl
www.metaltrade.pl
Contact: Mr. Jure Česen

BULGARIA

KOVINTRADE BULGARIA EOOD

5 "Viktor Grigorovich" Str, entr. A, app. 2
1606 Sofia
Bolgaria
Tel: + 359 2 951 51 22 / +359 884 457 505
E-mail: office@kovintrade-bg.com
www.kovintrade-bg.com
Contact: Mr. Matej Karničnik

UNGHERIA

KOVINTRADE HUNGARY KFT.

II. Rákóczi Ferenc út 100
2314 Haásztelek, Pf. 24
Hungary
Tel: + 36 24 518 425
E-mail: sandor.pretz@kovintrade.hu
www.kovintrade.hu
Contact: Mr. Sandor Pretz

ROMANIA

KOVINTRADE ROMANIA S. R. L.

B-dul Iuliu Maniu nr. 7, corp A
et.3, cam 28-30
Bucuresti-Sector 6
Romania
Tel: + 40 31 228 80 72
E-mail: vasja.kukovic@kovintrade.ro
www.kovintrade.ro
Contact: Mr. Vasja Kukovič

REPUBBLICA CECA

KOVINTRADE SPOL. S.R.O.

Holečkova 39, Praha 5
15000 Praha
Czech Republik
Tel: + 420 2 510 91 611
E-mail: central@kovintrade.cz
www.kovintrade.cz
Contact: Mr. Stanko Romih

REPUBBLICA SLOVACCA

KOVINTRADE BRATISLAVA S.R.O.

Dúbravská cesta 2
84 104 Bratislava
Slovakia
Tel: + 421 2 547 73 123
E-mail: kovintrade@kovintrade.sk
www.kovintrade.sk
Contact: Mr. Renato Rupnik

ASIA

INDIA

USBCO STEELS PRIVATE LIMITED

73, Bentinck Street

Kolkata 700001

India

Tel.: + 91 33 22365216/5613

E-mail: sales@usbcosteels.com

www.usbcosteels.com

Contact: R.S. Kejriwal / P. Kejriwal /

Rishabh Kejriwal

CINA E SUD EST ASIA

PRIMEX STEEL TRADING GMBH

Königsallee 60 D

40212 Düsseldorf

Germany

Tel.: + 49 211 8668477

Mobile: + 49 170 6992946

E-mail: jpollak@primex-steel.de

www.primex-steel.de

Contact: Mr. Jens Pollak

MEDIO ORIENTE

ISRAELE

AERNIV AGENCIES LTD.

3, Habarzel

TEL AVIV-JAFFA 6971005

Israele

Tel.: + 972 3 6442727

Fax: + 972 3 6442728


E-mail: aerniv@aerniv.co.il

Contact: Mr. Yaniv Kleinman





SEI **BUONI MOTIVI** PERCHÉ SIJ METAL RAVNE È IL PARTNER GIUSTO:

- SIAMO SEMPRE ALLA RICERCA DI NUOVE **SOLUZIONI CON I NOSTRI CLIENTI**
 - ALTA QUALITÀ DEI NOSTRI PRODOTTI E SERVIZI
 - **ECCELLENTI COMPETENZE DEI NOSTRI DIPENDENTI** CHE PASSANO DA UNA GENERAZIONE ALL'ALTRA
 - **PRODUZIONE DI NICCHIA E FLESSIBILE DEI** PRODOTTI PIÙ ESIGENTI AD ALTO VALORE AGGIUNTO
 - VANTAGGIO DEGLI **EFFETTI DI SINERGIA** ALL'INTERNO DEL GRUPPO SIJ CHE È IL PIÙ GRANDE GRUPPO METALLURGICO INTEGRATO VERTICALMENTE IN SLOVENIA
 - RESPONSABILITÀ PER UN FUTURO **SOSTENIBILE**
- 




SIJ METAL RAVNE
SLOVENIA

SIJ METAL RAVNE, d. o. o. 

Koroška cesta 14 

SI-2390 Ravne na Koroškem, Slovenia, EU

marketing@metalravne.com 

sij.metalravne.com 