

**Sandvik y Renishaw colaboran en la aprobación de nuevos materiales de FA**

La empresa tecnológica internacional de ingeniería Renishaw colabora con [Sandvik Additive Manufacturing](https://www.additive.sandvik/en/) para aprobar nuevos materiales de fabricación aditiva (FA) para aplicaciones de producción. Abarcan una extensa gama de polvo metálico, con nuevas composiciones de aleaciones optimizadas para procesamiento de fusión láser de capas de polvo (LPBF), que cuentan con propiedades de materiales superiores.

Sandvik utiliza los sistemas de FA de Renishaw desde 2018 en su Centro de fabricación aditiva en Sandviken, Suecia. Durante este tiempo, las dos empresas han estado colaborando para desarrollar parámetros de procesos para una serie de polvos metálicos Sandvik, que incluye acero inoxidable y martensítico, así como las últimas superaleaciones con níquel Osprey®. Sandvik ha inaugurado recientemente sus modernas instalaciones de atomización de titanio y procesamiento de polvo, y ahora se centrarán en aprobar estas aleaciones para aplicaciones industriales y médicas.

“Con experiencia en 157 materiales al año, una extensa gama de aceros ® en nuestras instalaciones, aceros inoxidables dúplex y superduplex, así como aleaciones de acero basadas en níquel y nuestro polvo de titanio, Sandvik ofrece la más amplia gama de materiales de FA del sector”, afirma Mikael Schuisky, vicepresidente de I+D y operaciones en Sandvik Additive Manufacturing. “Las máquinas de código abierto de Renishaw nos permiten optimizar rápidamente los parámetros del proceso para utilizar nuestras aleaciones en muchas aplicaciones distintas”.

Este trabajo de desarrollo de parámetros ha abierto oportunidades para realizar pequeños, pero importantes, cambios en la composición de las aleaciones de Sandvik, manteniendo la relevante especificación ASTM, para optimizar las propiedades mecánicas de los componentes de LPBF. Por ejemplo, acero martensítico con mayor dureza y resistencia, y la superaleación de níquel anti-agrietado HX Osprey®

“Gran parte de la innovación en FA en los próximos años llegará con la combinación de un rendimiento de máquina superior y aleaciones mejoradas”, explica Stephen Crownshaw, director comercial de FA en Renishaw. “Las aleaciones mejoradas producen mejores propiedades de materiales, por consiguiente, la fabricación de componentes de FA es incluso más eficiente y rentable. La consistencia de los últimos sistemas de FA de Renishaw, combinada con la experiencia en materiales de Sandvik, proporciona enormes oportunidades de mejora de los procesos de FA y oportunidades de negocio más sólidas”.

Además de aprobar materiales para su venta a otros fabricantes, Sandvik ha desarrollado una gama de aplicaciones de producción aditiva, como variaciones de FA para sus herramientas de mecanizado. Por ejemplo, la fresa ligera de titanio de Coromant CoroMill® 390 de Sandvik, un 80% más ligera que una herramienta convencional, que consigue ganancias de productividad en corte de metales de hasta un 200%. Este innovador producto se presentó en el mercado en abril de este año y en la actualidad se fabrica en serie en la máquina RenAM 500Q.

“La FA está transformando el panorama de fabricación, y los protagonistas del cambio son unos mejores equipos y materiales”, comenta Mikael Schuisky. “El amplio conocimiento de todas las fases del producto Sandvik: creación de materias primas, producción de polvo, métodos de fabricación aditiva y post-proceso, como el mecanizado, nos sitúa en una posición idónea para ayudar a los fabricantes a aprovechar todas las ventajas de esta apasionante tecnología. Los últimos sistemas de cuatro láseres de Renishaw nos ayudan a aprovechar todo el potencial de la FA’.

Para obtener más información sobre productos y servicios de fabricación aditiva de Renishaw, visite [www.renishaw.es/additive](http://www.renishaw.com/additive) o www.additive.sandvik para más información sobre Sandvik Additive Manufacturing.

-Fin-