



**United
Cast Bar
Limited**



GLOBAL REACH WITH A LOCAL PRESENCE

www.unitedcastbar.com

ÍNDICE

	PÁGINA
Presentación de UCB	3
Proceso de fabricación de Unibar	4
Calidades de Unibar	5
Rango de tamaños de Unibar	6
Propiedades de Unibar	7
Propiedades mecánicas de Unibar	8
Calidad y tolerancias de Unibar	9
Calidad y tolerancias de Unibar	10
Pre-Mecanizado de Unibar	11
Ventajas de Unibar	12
Industrias y aplicaciones de Unibar	13
Industrias y aplicaciones de Unibar	14
Emplazamiento de los distribuidores de Unibar	15
Grupo mundial Unibar	contraportada



PRESENTACIÓN DEL GRUPO UNITED CASTBAR

El GRUPO UNITED CAST BAR, parte del Grupo Proclad, es uno de los principales y más exitoso fabricante mundial de barra de hierro en colada continua. Con más de 120 años de experiencia y práctica acumulada en la técnica de la colada continua, United Cast Bar tiene la mayor cartera disponible de productos de la industria en la actualidad.

HISTORIA DEL GRUPO UNITED CAST BAR

- **1998** se fusionaron tres de las más reputadas fundiciones de barra de colada continua para formar el Grupo United Cast Bar.
 - Eurocast Bar Limited (Reino Unido)
 - Starkey's Technicast Limited (Reino Unido)
 - Cast Profil S.A. (España)
- **2001** Creación de la marca UNIBAR, sinónimo de altos niveles de calidad y amplio surtido de productos.
- **1998 – 2006** Otras adquisiciones estratégicas de empresas fabricantes y distribuidoras, crearon un Grupo con capacidad para suministrar más de 80.000 toneladas con 4 fundiciones activas y 13 centros de distribución, con más de 400 empleados.
- **2007 – 2009** El Grupo UCB reestructuró sus actividades concentrando la fabricación en dos fundiciones, en el Reino Unido y en España, y 8 centros de distribución en Europa.
- **2009 – 2010** Inversiones en la fundición de United Cast Bar (UK) Ltd para incrementar la producción del Grupo a 75.000 toneladas, enfocadas a las estrategias de producción de bajo coste y baja MPA.
- **2013** Inversión en nuevas instalaciones de fusión en Cast Profil, España, para incrementar la producción y reducir los costes de explotación. El Reino Unido negoció 10.000 metros cuadrados de terreno adicionales para mejorar la eficiencia en la gestión de stock y el control de almacenes, instaló 4 eficientes hornos de tratamiento térmico adicionales y mejoró instalaciones de mecanizado. Capacidad del Grupo más de 85.000 toneladas.
- **2014** United Cast Bar tiene su mirada puesta constantemente en el futuro y está comprometida con el desarrollo continuo de la excelencia en la fabricación y a seguir mejorando sus instalaciones de distribución y suministro en todo el mundo.



PROCESO DE FABRICACIÓN

El proceso de colada continua fue desarrollado en Europa tras la 2ª Guerra Mundial como un método para la fabricación de hierro fundido. Eliminaba el elevado coste de los modelos y los problemas de calidad normalmente asociados con otras técnicas de moldeo y colada convencionales para los metales ferrosos.

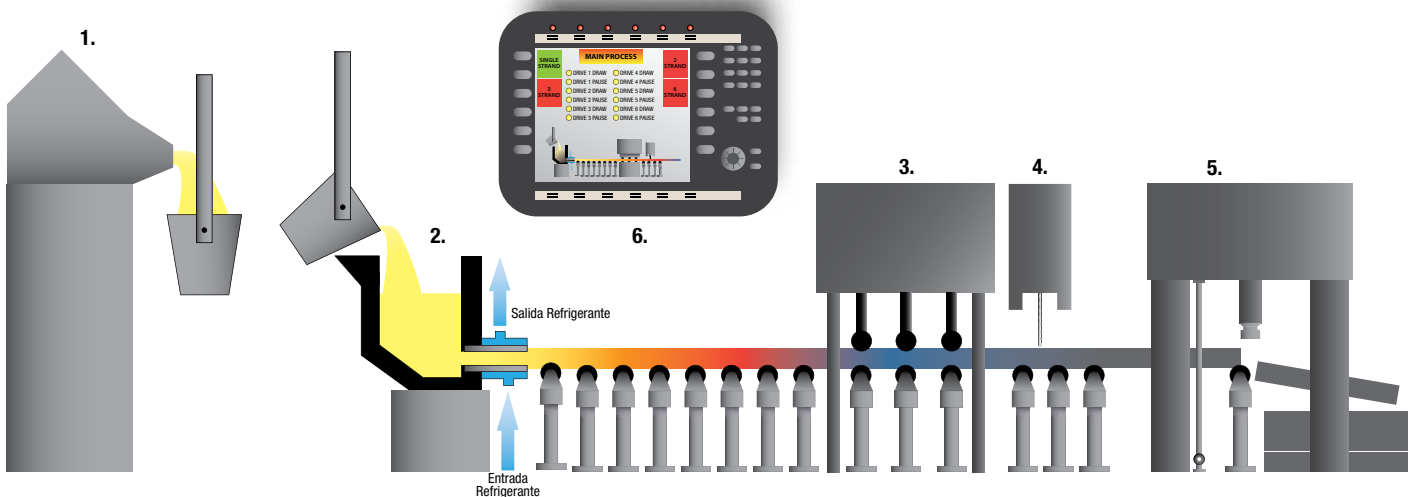
EL PROCESO DE COLADA CONTINUA UNIBAR

La maquinaria de colada continua Unibar está compuesta por 6 unidades principales:

1. Unidad de fusión principal.
2. Unidad de conservación refractaria (receptor) con una matriz de grafito refrigerada por agua colocada en la parte frontal.
3. Unidad de tiro.
4. Unidad de corte.
5. Dispositivo marcador y tronzador hidráulico.
6. Cuadro de maniobra para regular el caudal de los refrigeradores (agua), la velocidad y longitud de tiro, y para coordinar todo el sistema.

El hierro líquido se almacena en el receptor y entra en la coquilla a través de un sistema cerrado. Se tira horizontalmente de la barra a través de una coquilla de grafito, el metal fluye de forma uniforme y es sometido a una gran presión ferrostática, con lo que se consigue:

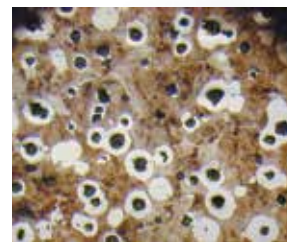
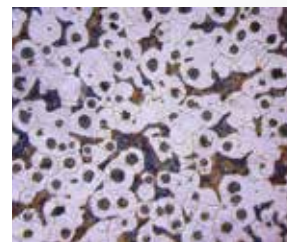
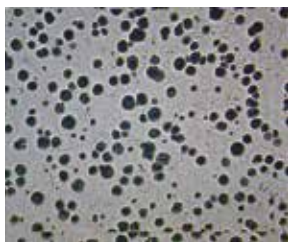
- Superior solidez del producto
- Excelente acabado superficial
- Estructura homogénea en las secciones mayores
- Excelente cohesión estructural en toda la sección



CALIDADES DE UNIBAR

UNIBAR LAMINAR	NORMA EUROPEA	ESPECIFICACIÓN COMPARATIVA
UNIBAR 200	EN 16482	EN-GJL-200C
UNIBAR 250	EN 16482	EN-GJL-250C
UNIBAR 300	EN 16482	EN-GJL-300C
UNIBAR 350		
UNIBAR GF (totalmente recocido)		Contiene grafito tipo D (Totalmente ferrítica)
UNIBAR GFP		Contiene grafito tipo D (Ferrítica/Perlítica)
UNIBAR GFMV (totalmente recocido)		Contiene grafito tipo D (predominantemente Ferrítica)
NR-F (Ni Resist)		EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2
SG/NODULAR	NORMA EUROPEA	ESPECIFICACIÓN COMPARATIVA
UNIBAR 400-18LT	EN 16482	EN-GJS-400-18C-LT
UNIBAR 400-18	EN 16482	EN-GJS-400-18C
UNIBAR 400-15	EN 16482	EN-GJS 400-15C
UNIBAR 500+		La especificación UNIBAR será conforme con EN-GJS-500-7C
UNIBAR 500-7	EN 16482	EN-GJS-500-7C
UNIBAR 600-3	EN 16482	EN-GJS-600-3C
UNIBAR 700-2	EN 16482	EN-GJS-700-2C
UNIBAR 800-2		
NR-S (Ni Resist)		EN-GJSA-XNiCr20-2
UNIBAR ADI		ISO/FDIS 17804, BS EN 1564: 2011 (EN-GJS 800-10 TO EN GJS 1400-1, ASTM A897/A 897M – 06

Otras calidades para satisfacer los requisitos del cliente,
sujetas a consulta y pedido por el cliente.



SECCIONES Y RANGO DE TAMAÑOS DE UNIBAR

REDONDOS

25mm – 700mm

CUADRADOS

25mm x 25mm – 550mm x 550mm

RECTANGULARES

Hasta 780mm x 550mm

LINGOTES

Rango de tamaños disponible bajo demanda.

LINGOTES BLOQUE

Rango de tamaños disponible bajo demanda.

LONGITUD ESTÁNDAR

3080mm

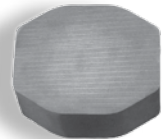
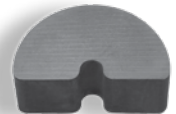
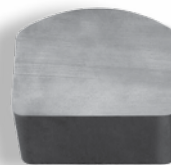
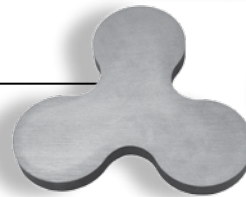
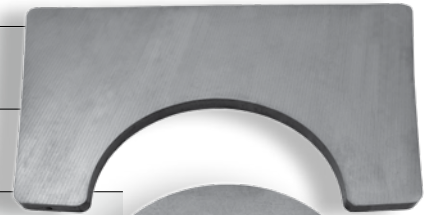
CONDICIONES DE SUMINISTRO

En bruto, torneado, pelado, fresado, cortado.

NO ESTÁNDAR

Tamaños y secciones según diseño del cliente, disponibles bajo demanda y según pedido especial.

Para tamaños y secciones vea la lista de tamaños estándar Unibar de United Cast Bar o póngase en contacto con el centro de distribución de UCB más próximo. Longitud de corte estándar 3080 mm (otras longitudes disponibles bajo demanda).



PROPIEDADES DE UNIBAR

LAS PROPIEDADES DE LA FUNDICIÓN EN COLADA CONTINUA

La fundición es un material cuya historia se extiende desde hace cientos de años. Dentro del proceso de colada continua, las calidades de fundición fueron desarrolladas como materiales técnicos para satisfacer las demandas de entornos cada vez más exigentes para competir con y mejorar

las Propiedades de algunas de las calidades de acero existentes. Éstas han sido desarrolladas desde la fabricación del material de fundición gris / laminar original, de baja aleación a la actual familia de fundiciones que incluyen las fundiciones aleadas y Nodulares / SG.

DESCRIPCIÓN DE LOS PRODUCTOS DE LA FAMILIA DE FUNDICIONES

Fundiciones grises laminares

Unibar 200 es una fundición totalmente ferrítica, la calidad más blanda disponible en la cartera Unibar y tiene una resistencia limitada. Ofrece excelente maquinabilidad, conductividad térmica y eléctrica y amortiguación de ruido y vibraciones.

Unibar 250 ofrece una buena combinación de resistencia y resistencia al desgaste, ofreciendo aún buena maquinabilidad y obteniendo acabados superficiales excelentes. La amortiguación de ruido y vibración son excelentes en esta calidad.

Unibar 300 se alea para conseguir sus propiedades; excelente resistencia al desgaste, resistencia y respuesta al tratamiento térmico comparada con Unibar-200 y Unibar-250, ofreciendo aún una maquinabilidad razonable y un excelente acabado superficial.

Unibar 350 es una fundición totalmente perlítica que ofrece una maquinabilidad razonable comparada con algunos aceros de dureza similar, pero dando una resistencia al desgaste notablemente mejorada, la amortiguación aún es buena en esta calidad.

Fundiciones Nodulares / SG

Unibar 400-15 es la calidad más blanda, ofrece resistencia y excelente maquinabilidad, combinadas con buenas resistencias a la tracción, al impacto y a la fatiga.

Unibar 500-7 mayor resistencia al desgaste, resistencia y respuesta al tratamiento térmico, aunque poseyendo buena maquinabilidad y un excelente acabado superficial.

Unibar 600-3 ofrece una razonable maquinabilidad y excelente acabado superficial, mejorada respuesta al desgaste, resistencia y respuesta al tratamiento térmico.

Unibar 700-2 ofrece elevada resistencia pero con reducida ductilidad; la maquinabilidad es razonable con un excelente acabado superficial; ofrece extremadamente buena resistencia al desgaste.

Para otras calidades disponibles ver las fichas de datos de Unibar.



PROPIEDADES MECÁNICAS

PROPIEDADES MECÁNICAS DE LA FUNDICIÓN GRIS

CALIDAD DEL MATERIAL		SECCIÓN DEL MATERIAL	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	DUREZA (BHN)	NORMA DE LA MATRIZ
UNIBAR	NORMA EUROPEA				
200	EN 16482 EN GJL-200C Conforme a EN 16482 EN GJL-150C	20 < D ≤ 50	155	120 - 200	Predominantemente Ferrítica
		50 < D ≤ 100	140		
		100 < D ≤ 200	125		
		200 < D ≤ 400	115		
		400 < D ≤ 700	115		
250	EN 16482 EN-GJL-250C	20 < D ≤ 50	195	160 - 230	Perítica - Ferrítica
		50 < D ≤ 100	180		
		100 < D ≤ 200	165		
		200 < D ≤ 400	155		
		400 < D ≤ 700	155		
300	EN 16482 EN-GJL-300C	20 < D ≤ 50	220	190 - 260	Predominantemente Perítica
		50 < D ≤ 100	205		
		100 < D ≤ 200	195		
		200 < D ≤ 400	185		
		400 < D ≤ 700	185		
350	EN 1561 EN-GJL-350	20 < D ≤ 50	315	230 - 300	Perítica
		50 < D ≤ 100	280		
		100 < D ≤ 200	250		
		200 < D ≤ 400	225		
		400 < D ≤ 700	225		

PROPIEDADES MECÁNICAS DE SG / NODULAR

CALIDAD DEL MATERIAL		SECCIÓN DEL MATERIAL	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN (UTS) N/mm ²	LÍMITE ELÁSTICO 0.2% N/mm ²	ALARGAMIENTO %	DUREZA (BHN)	MATRIZ UNIBAR
UNIBAR	NORMA EUROPEA						
UNIBAR 400 - 18 LT	EN 16482 EN-GJS-400-18C-LT	20 < D/B ≤ 60	400	240	18	120 - 180	Ferrítica
		60 < D/B ≤ 120	380	230	15		
		120 < D/B ≤ 400	360	220	12		
		400 < D/B ≤ 700	360	220	12		
UNIBAR 400 - 18	EN 16482 EN-GJS 400-18C	20 < D/B ≤ 60	400	250	18	120 - 180	Ferrítica
		60 < D/B ≤ 120	390	250	15		
		120 < D/B ≤ 400	370	240	12		
		400 < D/B ≤ 700	370	240	12		
UNIBAR 400 - 15 ^a	EN 16482 EN-GJS-400-15C	20 < D/B ≤ 60	400	250	15	120 - 180	Ferrítica
		60 < D/B ≤ 120	390	250	14		
		120 < D/B ≤ 400	370	240	11		
		400 < D/B ≤ 700	370	240	11		
UNIBAR 500 - 7 ^a	EN 16482 EN-GJS-500-7C	20 < D/B ≤ 60	500	320	7	170 - 230	Ferrítica - Perítica
		60 < D/B ≤ 120	450	300	7		
		120 < D/B ≤ 400	420	290	5		
		400 < D/B ≤ 700	420	290	5		
UNIBAR 500 +	UNIBAR La especificación será conforme a EN-GJS-500-7C	20 < D/B ≤ 60	500	320	15	170 - 210	Ferrítica
		60 < D/B ≤ 120	450	300	14		
		120 < D/B ≤ 400	420	290	11		
		400 < D/B ≤ 700	420	290	11		
UNIBAR 500 - 14 ^b	EN 16482 EN-GJS-500-14C	20 < D/B ≤ 60	500	400	14	180 - 210	Ferrítica
		60 < D/B ≤ 120	480	390	12		
		120 < D/B ≤ 400	470	360	10		
		400 < D/B ≤ 700	470	360	10		
UNIBAR 600 - 3 ^a	EN 16482 EN-GJS-600-3C	20 < D/B ≤ 60	600	370	3	200 - 260	Perítica - Ferrítica
		60 < D/B ≤ 120	600	360	2		
		120 < D/B ≤ 400	550	340	1		
		400 < D/B ≤ 700	550	340	1		
UNIBAR 700 - 2 ^a	EN 16482 EN-GJS-700-2C	20 < D/B ≤ 60	700	420	2	230 - 300	Predominante mente Perítica
		60 < D/B ≤ 120	700	400	2		
		120 < D/B ≤ 400	650	380	1		
		400 < D/B ≤ 700	650	380	1		

^a Dependiendo del proceso, estas cantidades pueden contener pequeñas cantidades de carburos libres. ^b Fundición ferrítica reforzada en solución sólida.

CALIDAD Y TOLERANCIAS DE UNIBAR

El Grupo United Cast Bar está especializado en la fabricación de fundición. En colada continua hemos desarrollado una sinergia para procedimientos técnicos y de fabricación, parámetros de control, sistemas de calidad, racionalización comercial y de suministro logístico. Todo esto se ha consolidado en la guía de "Buenas Prácticas" de United Cast Bar, y ha dado lugar a nuestra marca de fabricación comercial UNIBAR.

UNIBAR es un producto totalmente homogéneo que puede presumir de uno de los mejores procesos de fabricación, controles de calidad y desarrollos técnicos de la industria actual. Nuestro objetivo continúa siendo establecer niveles de calidad más altos, constancia y servicio al cliente, proporcionando al mismo tiempo

el mejor apoyo técnico y comercial. Es Política de Empresa del Grupo UCB que la "Calidad" de servicio y de producto sea el principal objetivo de los empleados de UCB. Esto se consigue mediante el compromiso 'de arriba a abajo' dentro de la Organización, para conseguir los niveles de rendimiento necesarios para satisfacer las necesidades de nuestros clientes. Nos comprometemos a trabajar estrechamente con nuestros proveedores y a reconocer su aporte necesario para la calidad de nuestros productos y servicios.

Para cumplirlo estamos certificados según la Norma Internacional de Calidad BS EN ISO 9001:2008 y TÜV Rheinland EN ISO 9001:2008. Estas normas abarcan la recepción de materiales, los controles del proceso, y la verificación del trabajo realizado en todas las fases.



TOLERANCIAS DE UNIBAR

TOLERANCIAS DE MECANIZADO

SECCIÓN (D DIÁMETRO, B ANCHURA)	TOLERANCIA DE MECANIZADO MÍNIMA mm (por cara)			
	PERFIL DE FUNDICIÓN GRIS - LAMINAR		PERFIL DE FUNDICIÓN SG - NODULAR	
	REDONDO	CUADRADO/ RECTÁNGULAR	REDONDO	CUADRADO/ RECTÁNGULAR
20 < (D OR B) ≤ 50	2	2.5	3	3.5
50 < (D OR B) ≤ 100	3	3.5	4	4.5
100 < (D OR B) ≤ 200	4	4.5	5	5.5
200 < (D OR B) ≤ 300	6	6.5	7	7.5
300 < (D OR B) ≤ 400	7	7.5	8	8.5
400 < (D OR B) ≤ 500	9	9.5	10	10.5
500 < (D OR B) ≤ 700	11	11.5	12	12.5

Barras rectangulares – la anchura es la dimensión más larga de la sección transversal.

La tolerancia de mecanizado es el material de la superficie de la barra que hay que retirar antes de terminar el premeconizado.

Las tolerancias de mecanizado se pueden ajustar para satisfacer las exigencias del cliente, sujetas a negociación, acuerdo previo y pedido especial; póngase en contacto con nuestro distribuidor más próximo o envíe un email a info@unitedcastbar.com

TOLERANCIAS DE REDONDOS, CUADRADOS Y RECTANGULARES

SECCIÓN (D -DIÁMETRO, B- ANCHURA)	TOLERANCIAS DE OVALIDAD PARA BARRAS REDONDAS		TOLERANCIA DIMENSIONAL MÁXIMA	
	GRIS / LAMINAR	SG / NODULAR	GRIS / LAMINAR	SG / NODULAR
20 < (D OR B) ≤ 50	-	-	5	5
50 < (D OR B) ≤ 100	1	2	7	7
100 < (D OR B) ≤ 200	2	3	10	10
200 < (D OR B) ≤ 300	4	4	12	12
300 < (D OR B) ≤ 400	5	5	15	15
>400	Por acuerdo	Por acuerdo	Por acuerdo	Por acuerdo

La tolerancia de ovalidad es para compensar la falta de redondez

La tolerancia dimensional es para compensar cualquier cambio de sección en cuadrados y rectangulares.

TOLERANCIA DE RECTITUD

LONGITUD mm	DESVIACIÓN MÁXIMA DE LA LÍNEA RECTA mm	
	EN BRUTO	RECOCIDA
1,000	2	3
2,000	4	6
3,000	6	9

Rectitud de las barras de fundición gris y esferoidal de colada continua en bruto y recocida de diámetro ≥ 50mm.

La tolerancia de los diámetros más pequeños se acordará entre el cliente y el fabricante en el momento del pedido.



PRE-MECANIZACIÓN

UNIBAR ofrece varios servicios para proporcionar producto premecanizado a su taller. Este material ahorrará valioso tiempo de producción y mejorará la efectividad del

coste y eliminará residuos en su fabricación, permitiéndole centrarse en los elementos de diseño esenciales de sus productos.

Podemos ofrecer instalaciones y operaciones de mecanizado internas tanto en nuestras fundiciones como en nuestros centros de distribución estratégicamente ubicados y bien equipados

CORTE

Corte a la longitud especificada, en cantidades tan pequeñas como 1 pieza o en grandes volúmenes, preparados para satisfacer las exigencias de sus sistemas de mecanizado automático.

TORNEADO

Torneado de barras redondas al tamaño requerido para satisfacer sus exigencias o si las existencias estándares no se ajustan a sus necesidades o no poseen sus requisitos superficiales.

FRESADO

Máquinas sencillas y dobles ofrecen fresado de barras cuadradas y rectangulares a las dimensiones especificadas y las tolerancias acordadas. En combinación con el corte, ofrecemos bloques premecanizados por 6 caras para procesamiento posterior.

PELADO

Pelado de la capa superficial de la barra fundida, que proporciona un producto apto para usar en las máquinas de alimentación de barras y centros de torneado CNC automáticos.

PERFORADO

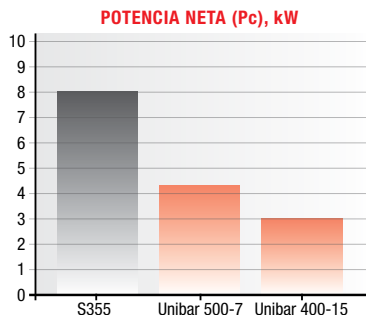
Perforado longitudinal, en longitud hasta 1000 mm, utilizando máquinas perforadoras y trepanadoras monocabezales, éstas últimas para grandes perforados. Esta superficie tanto en bruto como torneado es ideal para tubo semielaborado, a entregar a nuestros clientes para un procesamiento posterior.



VENTAJAS DE UNIBAR

United Cast Bar es un líder mundial en la fabricación de fundición en colada continua; Unibar, con años de experiencia y práctica combinadas en la técnica y la fabricación de fundición por colada continua.

Unibar ofrece ventajas significativas sobre otros materiales y métodos de fabricación en ahorro de costes, producto, calidad y stock; detalles adicionales:



ECONOMÍA (ahorro de costes)

Productividad de mecanizado y economía de producción, ¿qué es importante?

- **Velocidad de arranque de material, cm³/min**

- Unibar mejora avances y velocidades en un 35-50 %

- **Duración de la herramienta**

- Mejora de la duración de la herramienta (suplemento) hasta el 60 %

- **Potencia usada, kWh**

- Par reducido, necesidades de potencia reducidas hasta un 50 %
- Se puede cortar / mecanizar en seco eliminando los caros lubricantes y refrigerantes.
- Excelente acabado superficial tras los procesos de mecanizado.

(Basado en los resultados y la información del cliente / proveedor)

- 10 % más ligeros que los productos de acero comparables.

- Disponibilidad de Unibar en una amplia gama de tamaños y calidades en existencias.

- Evita los costes de rechazo en el mecanizado.

- Elimina la necesidad de costosos moldes y matrices; sin restricción sobre cambios de diseño o volumen.

VENTAJAS DEL PRODUCTO / DE LA CALIDAD:

- Estructura homogénea de grano fino.

- Resistencia y ductilidad de la fundición SG / Nodular comparable al acero.

- Libre de los defectos usuales asociados a otros métodos de fabricación y materiales.

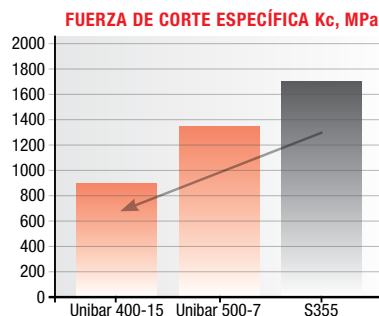
- Excelente conductividad térmica.

- Bajas tensiones residuales, resultado del proceso de colada Unibar.

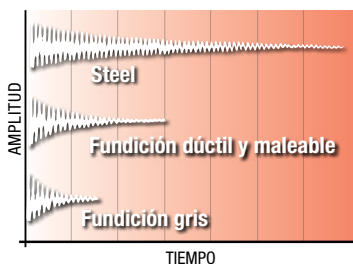
- La mejora de la estabilidad dimensional es excelente bajo presión.

- Mejora de la resistencia al desgaste debido al efecto autolubricante del grafito.

- Excelentes propiedades de deslizamiento debido al efecto autolubricante de grafito.



CARACTERÍSTICAS DE VIBRACIÓN Y SONORAS



INDUSTRIAS Y APLICACIONES DE UNIBAR



Unibar es un material versátil diseñado para satisfacer las estrictas demandas del diseño moderno y para competir con otros materiales tales como el acero y métodos de fabricación; es decir forja, moldeo en arena y laminación en frío. Unibar se desarrolló para ser adecuada para todas las aplicaciones cuya geometría sea próxima a los perfiles estándares de la gama Unibar. No obstante, Unibar también se fabrica en multitud de formas para satisfacer los perfiles y las especificaciones

del cliente. Unibar ofrece una solución totalmente flexible para las necesidades de los clientes nuevos y de los existentes. Esto, junto con nuestro sistema de fabricación y unas existencias estratégicas en ambas de nuestras fundiciones, nos permite suministrar un amplio rango de necesidades, desde aplicaciones de poco a gran volumen.



INDUSTRIAS Y APLICACIONES DE UNIBAR

Lo que sigue son ejemplos de aplicaciones y mercados y algunas aplicaciones que están usando actualmente los productos UNIBAR para su beneficio:



HIDRÁULICA Y NEUMÁTICA

Bloques Hidráulicos, Válvulas, Cilindros hidráulicos, Tapas terminales, Pistones, Motores

FLUIDOS: BOMBAS Y COMPRESORES

Cuerpos de compresor de tornillo, Cuerpos de compresor de paletas, Compresores de rotor, bombas de vacío, bombas de engranajes, bombas de pistón.

MAQUINARIA Y MÁQUINA HERRAMIENTA

Correderas, cabezales de herramienta, paletas y accesorios.

FABRICACIÓN DEL VIDRIO

Moldes, anillos de cuello, émbolos.

EQUIPAMIENTO PARA PETRÓLEO Y GAS

Pistones y camisas.

INDUSTRIA DE AUTOMOCIÓN

Componentes de frenos y suspensión.

ACERÍAS Y EQUIPOS:

Guías y rodillos.

ENERGÍAS RENOVABLES, AEROGENERADORES, ENERGÍA SOLAR:

Bloques hidráulicos, bloques de soporte, y guías.

SUBCONTRATAS

Todos los componentes.



EMPLAZAMIENTO DE LOS DISTRIBUIDORES DE UNIBAR Y CONTACTOS

DISTRIBUCIÓN Y SUMINISTRO DE UNIBAR

United Cast Bar ha desarrollado una red de centros de distribución / servicio estratégicamente situados para satisfacer nuestra filosofía de
GLOBAL REACH WITH LOCAL PRESENCE

Estos centros de excelencia están evolucionando constantemente para satisfacer las demandas siempre en crecimiento que plantean el mercado y los clientes.

CENTROS DE PRODUCCIÓN	NÚMERO DE TELÉFONO	EMPLAZAMIENTO	NÚMERO DE FAX	DIRECCIÓN DE EMAIL
United Cast Bar (UK) Limited (HO)	0044 1246 201194	Chesterfield – Reino Unido	0044 1246 540434	info@unitedcastbar.com
UCB Cast Profil S.A.	0034 976 185767	Zaragoza – España	0034 976 185775	sales.es@unitedcastbar.com
CENTROS DE SERVICIO	NÚMERO DE TELÉFONO	EMPLAZAMIENTO	NÚMERO DE FAX	DIRECCIÓN DE EMAIL
UCB Germany GmbH	0049 6241 97240	Lampertheim Hofheim – Alemania	0049 6241 83197	info.de@unitedcastbar.com
UCB Metalli SRL Unipersonale	0039 0523 781449	Rottofreno (Piacenza) – Italia	0039 0523 781494	piacenza2@unitedcastbar.com
UCB Austria GmbH	0043 3136 53029	Dobl – Austria	0043 3136 53029 - 28	sales.at@unitedcastbar.com
UCB Sweden AB	0046 155 33150	Oxelösund – Suecia	0046 155 33130	sales.se@unitedcastbar.com
UCB Cast Profil France SA	0033 472 247979	Communay – Francia	0033 472 247335	sales.fr@unitedcastbar.com
UCB Technometal sro	00420 313 033 300	Lodnice u Berouna – República Checa	00420 313 033 306	sales.cz@unitedcastbar.com
UCB Korea	0082 55 345 5701	Kimhae-si, Kyungnam-do – Corea del Sur	0082 55 345 5815	sales.kr@unitedcastbar.com
UCB Turkey	0090 212 603 11 25	Istanbul – Turquía	0090 212 603 11 24	sales.tr@unitedcastbar.com



**United
Cast Bar
Limited**

United Cast Bar (UK) Limited (HO)	Chesterfield	Reino Unido
UCB Cast Profil S.A.	Zaragoza	España
UCB Germany GmbH	Lampertheim - Hofheim	Alemania
UCB Metalli SPA Piacenza	Rottofreno (Piacenza)	Italia
UCB Austria GmbH	Dobl	Austria
UCB Sweden AB	Oxelösund	Suecia
UCB Cast Profil France SA	Communay	Francia
UCB Technometal sro	Lodenice u Berouna	República Checa
UCB Korea	Kimhae-si, Kyungnam-do	Corea del Sur
UCB Turkey	Istanbul	Turquía

● Centros de producción ● Distribuidores de UCB ● Socios estratégicos

GLOBAL REACH WITH A LOCAL PRESENCE

www.unitedcastbar.com