

Conferința de Sudură ASR Craiova 24.04.2026 – un succes al convergenței dintre mediul academic și industrie

Ediția din aprilie 2026 a evenimentului organizat de **asociația de sudură din România (ASR)** la Craiova a confirmat, încă o dată, importanța regiunii Oltenia ca hub tehnologic vital. Găzduită în impozanta **Aulă Magna a Facultății de Mecanică**, conferința a reușit să transforme pentru câteva zile universitatea în „capitala sudurii” din România.

Atmosfera și cadrul

Alegerea aulei magna a fost punctul forte al evenimentului. Încărcată de istorie academică, sala a oferit contextul perfect pentru dezbaterile despre viitor. Organizarea logistică a fost impecabilă, fluxul între sesiunile de comunicări științifice și zona de networking din foaiere permițând un dialog fluid între veteranii industriei și studenții ambițioși.

Puncte cheie ale programului

1. **Digitalizarea sub reflector:** cel mai discutat subiect a fost, fără îndoială, **sudarea asistată de AI**. Demonstrațiile practice de monitorizare a calității în timp real, prezentate de partenerii industriali, au arătat că industria 4.0 este deja o realitate în atelierele din România.
2. **Sinergia cu universitatea:** sesiunea dedicată cercetării academice a scos la iveală proiecte remarcabile ale facultății de mecanică din Craiova, în special în domeniul **sudării materialelor compozite**, subiecte care au atras atenția investitorilor prezenți.
3. **Workshop-urile practice:** spre deosebire de conferințele pur teoretice, evenimentul ASR 2026 a inclus sesiuni care au captivat publicul tânăr, folosind simulatoare de sudură VR de ultimă generație.



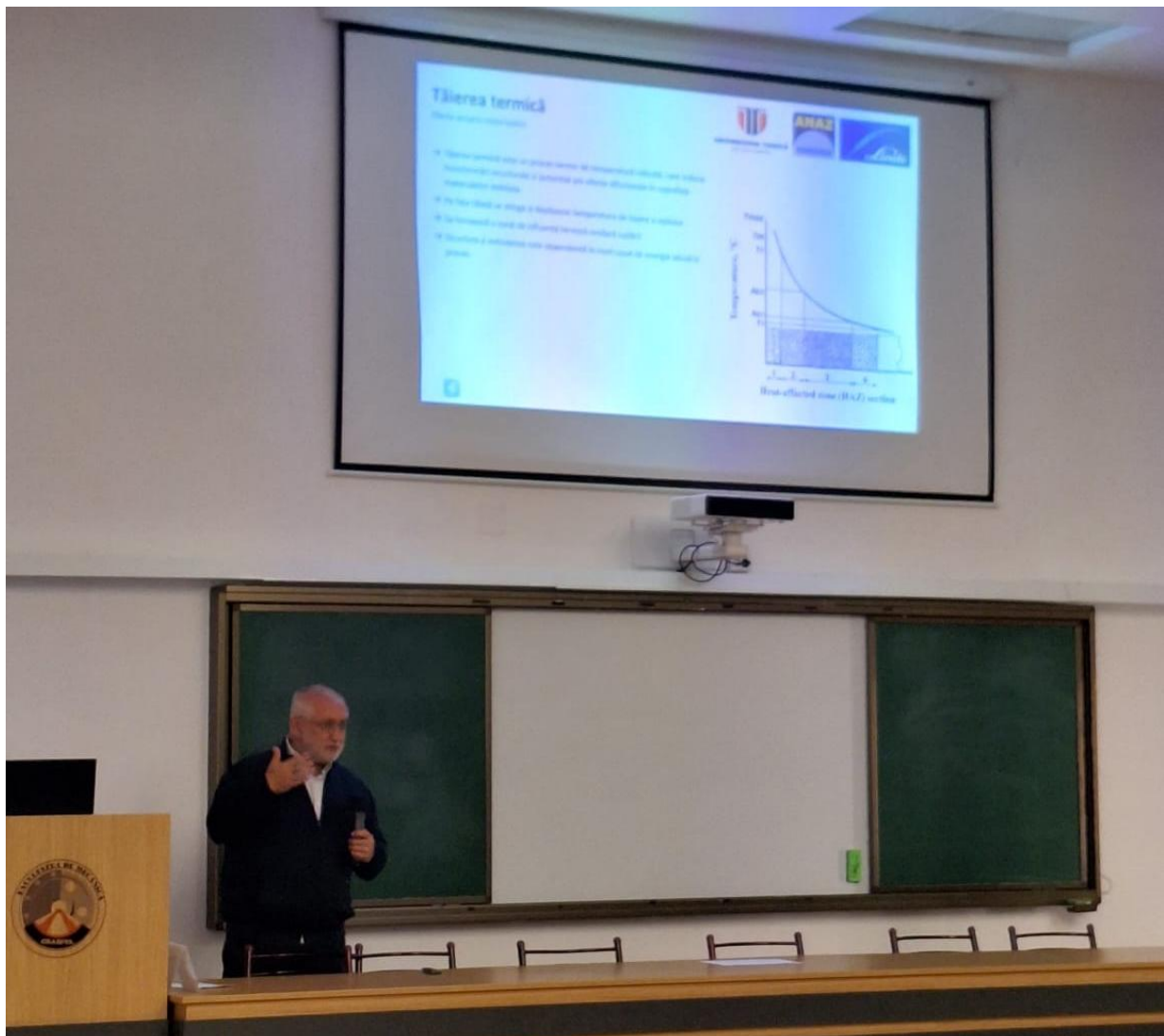
Focus tehnic: provocările zincării în zonele influențate termic

Un punct culminant al sesiunilor tehnice a fost prezentarea susținută de **dl. Molnar (linde)**, care a abordat o problemă critică pentru industria structurilor metalice:

Comportamentul stratului de zinc pe marginile tăiate cu plasmă sau laser.

Principalele concluzii ale prezentării:

- s-a explicat cum tăierea cu plasmă sau laser modifică structura metalografică a marginii tăiate (creșterea durității și modificarea compoziției chimice locale), ceea ce poate duce la o aderență scăzută a stratului de zinc sau la grosimi neuniforme ale acestuia.
- **Recomandări practice:** s-a pus accent pe necesitatea **pregătirii mecanice** (polizarea marginilor) și a alegerii corecte a compoziției chimice a metalului pentru a asigura reacția metalurgică corectă între oțel și zincul topit, conform standardului **EN ISO 1461**.



Impactul în rândul participanților

Prezentarea a stârnit un interes major, generând o sesiune extinsă de întrebări și răspunsuri, în special din partea producătorilor de structuri metalice grele. Aceștia au apreciat abordarea pragmatică și soluțiile tehnice oferite de Linde pentru a evita depunerea insuficientă și riscul de **exfoliere a stratului de zinc** (delaminare), o defectologie costisitoare în proiectele de infrastructură.

Analiză tehnică: impactul tăierii termice asupra calității zincării termice (prezentarea Linde)

Una dintre cele mai aplicate și apreciate intervenții din cadrul conferinței ASR Craiova 2026 a fost cea susținută de **dl. Molnar**, reprezentantul **Linde care a fost susținut de reprezentantul ANAZ (Asociația Națională a Zincatorilor) prezent țin sala**. Prezentarea sa, intitulată „*stratul de zinc – zincarea termică în zonele influențate termic de tăierea cu plasmă și laser*”, a abordat o problemă de nișă, dar critică pentru durabilitatea structurilor metalice moderne și încadrarea lor în standardele actuale.

Aspecte tehnice subliniate

- **Conflictul metalurgic:** prezentarea a pus degetul pe rană în ceea ce privește dificultățile de aderență a zincului pe marginile tăiate termic. Dl. Molnar a demonstrat, prin analize metalografice detaliate, cum temperaturile extreme din timpul tăierii cu plasmă sau laser modifică structura oțelului în **zona influențată termic**, creând o barieră care împiedică formarea aliajului fier-zinc.