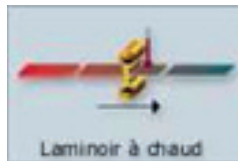


## 100MNCrW4

100MnCrW4 / 1.2842 / 01

## ÉTAT DE LIVRAISON

- Recuit 220 HB max
- Laminé à chaud, décapé



## COMPOSITION

C	Mn	Cr	Si	W	V
0.95%	1.1%	0.5%	0.3%	0.5%	0.1%

## CARACTÉRISTIQUES

- Faible variation dimensionnelle
- Bonne résistance à l'usure et bonne ténacité
- Élément d'alliage qui facilite le traitement thermique



Produit inapte au contact alimentaire

## EMPLOIS PRINCIPAUX

Lames nécessitant une bonne résistance à l'usure.

**OUTILLAGE** : outils de découpage, poinçons, matrices...

**COUTELLERIE** : couteaux de chasse, couteaux tactiques.

## NORMES

(correspondances approximatives)

AFNOR	Wnr	AISI
100MnCrW4	1.2510	01

## TRAITEMENT THERMIQUE

**TRAVAIL À CHAUD** : 1000°C - 850°C

Refroidissement lent au four après forge ou refroidissement sous enveloppe calorifuge

**RECUIT** : 750 °C - diminuer de 20°C par jusqu'à 600°C puis laisser à l'air

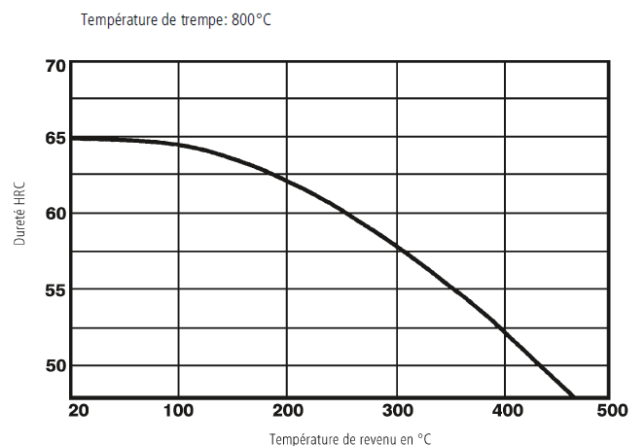
**TREMPE À L'HUILE** : 790-815°C

**MAINTIEN** : 3min par mm épaisseur- 10min minimum

**DURETÉ APRÈS TREMPE** : 63-65HRC

**REVENU** : 2 h à 250°C  
pour une dureté de 59/60 HRC

## COURBE DE REVENU



### SIÈGE SOCIAL

EUROTECHNI S.A.S  
Agence de Racine  
Z.A Racine  
63650 La Monnerie-le-Montel

### AGENCE DE NOGENT

EUROTECHNI S.A.S  
Agence de Nogent  
40, Rue du Guay  
52800 Nogent

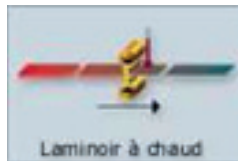
TEL : +33 (0)4 73 51 44 77

## 100MNCRW4

100MnCrW4 / 1.2842 / 01

## STATE OF DELIVERY

- Soft annealed 220HB maxi
- Hot rolled, sand blasted

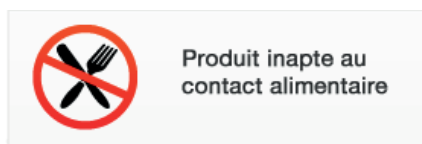


## COMPOSITION

C	Mn	Cr	Si	W	V
0.95%	1.1%	0.5%	0.3%	0.5%	0.1%

## CARACTERISTICS

- Minimum size change
- Good wear resistance
- Alloy element that makes heat treatment easier



## MAIN USES

Blades requiring good wear resistance.  
**TOOLS** : cutting tools, punches, dies...  
**COUPELLERIE** : hunting knives, tactical knives.

## NORMES

(correspondances approximatives)

AFNOR	Wnr	AISI
100MnCrW4	1.2510	01

## HEAT TREATMENT

**HOT WORKING** : 1050 - 850°C  
 Slow cooling in the furnace after forging or thermo insulating material

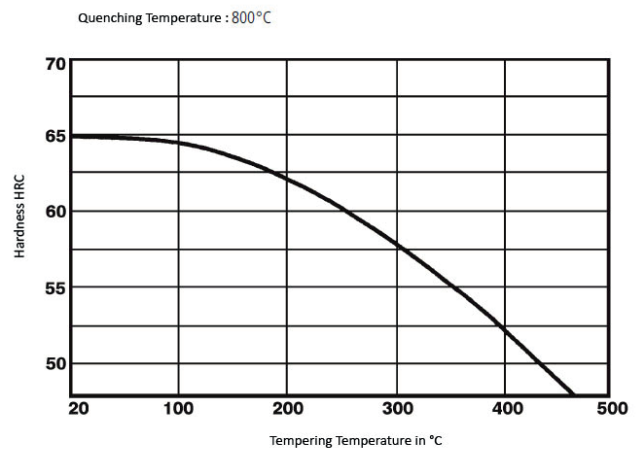
**ANNEALED** : 720 °C slow cooling in furnace

**OIL QUENCHING** : 790-820°C  
**HOLDING** : 3min/mm - 10min minimum

**HARDNESS AFTER QUENCHING** : 63-65HRC

**TEMPERING** : 2 h at 250°C  
 to reach 59/60 HRC

## TEMPERING CHART



### HEADQUARTERS

EUROTECHNI S.A.S  
 Thiers Agency  
 Z.A Racine  
 63650 La Monnerie-le-Montel

### NOGENT AGENCY

EUROTECHNI S.A.S  
 Nogent Agency  
 40, Rue du Guay  
 52800 Nogent

 **TEL : +33 (0)4 73 51 44 77**