

LE CPM CRU-WEAR EST UN ACIER À OUTIL, QUI PEUT ÊTRE CONSIDÉRÉ COMME UNE VERSION AMÉLIORÉE DE L'ACIER D2 (Z160CDV12). IL OFFRE UNE RÉSISTANCE SUPÉRIEURE À L'USURE, AINSI QU'UNE MEILLEURE DURETÉ. IL EST AINSI IDÉAL POUR LA COUTELLERIE.

## ÉTAT DE LIVRAISON

- Recuit
- Laminé à chaud

## COMPOSITION

C	Mn	Si	Cr	V	W	Mo
1.1%	0.35%	1.10%	7.25%	2.4%	1.15%	1.60%

## CARACTÉRISTIQUES

- Très bonne résistance à l'usure
- Hautes duretés
- Très bonne tenue du tranchant
- Excellente aptitude à l'affûtage

## EMPLOIS PRINCIPAUX

Lames de couteaux, rasoir, coupe-choux, limes à haute dureté...

### Hardness HRC

Tempering Temperature	Austenitizing Temperature		
	1850°F (1010°C)	1950°F (1065°C)	2050°F (1120°C)
Minimum Time at Austenitizing Temp.	45 minutes	30 minutes	20 minutes
<b>As Quenched</b>	<b>63-65</b>	<b>63-65</b>	<b>62-64</b>
<b>900°F (480°C)</b>	<b>61-63</b>	<b>62-64</b>	<b>61-63</b>
<b>950°F (510°C)</b>	<b>61-63</b>	<b>62-64</b>	<b>64-66</b>
<b>1000°F (540°C)</b>	<b>57-59</b>	<b>60-62</b>	<b>63-65</b>
<b>1025°F (550°C)</b>	<b>56-58</b>	<b>58-60</b>	<b>61-63</b>
<b>1050°F (565°C)</b>	<b>54-56</b>	<b>55-57</b>	<b>59-61</b>



Produit inapte au contact alimentaire

## TRAITEMENT THERMIQUE

**RECUIT** : 840-900°C (840-900°F) pendant 2 heures.

Refroidissement lent : 25°C (50°F) par heure pour descendre à 650°C (1200°F).

**PRÉCHAUFFE**: 840-870°C (1550-1600°F)

**AUSTENITISATION** : 1010-1120°C (1850-2050°F).

**TEMPS DE MAINTIEN** : 20 - 45 minutes en fonction de la température d'austénitisation choisie.

**TREMPÉ** : Refroidissement rapide, à l'air. Un bain d'eau salée permettra d'obtenir la dureté maximale suivant la température d'austénitisation utilisée.

**REVENU** : 480-565°C (900-1050°F)

Le double revenu est obligatoire, trois revenus sont recommandés. Chacun des revenus doit durer au moins 2 heures. Ramener la pièce à température ambiante entre chaque revenu.

### TRAITEMENT THERMIQUE RECOMMANDÉ :

Ce processus permet d'obtenir le meilleur ratio dureté / résistance à l'usure.

**AUSTENITISATION** : 1065°C

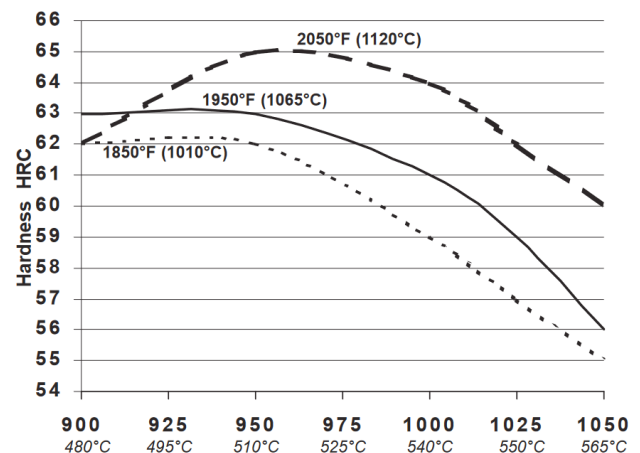
**TEMPS DE MAINTIEN** : 30 minutes.

**TREMPÉ** : Refroidissement rapide, à l'air. Un bain d'eau salée permettra d'obtenir la dureté maximale suivant la température d'austénitisation utilisée.

**REVENU** : 3 x 2 heures à 540°C (1000°F)

**DURETÉ** : 62HRC

## 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

CPM CRU-WEAR IS A TOOL STEEL, WHICH CAN BE CONSIDERED AS AN IMPROVED VERSION OF D2 STEEL (Z160CDV12). IT OFFERS A HIGHER WEAR RESISTANCE AND A BETTER HARDNESS. IT IS THEREFORE IDEAL FOR KNIFE BLADES.

## STATE OF DELIVERY

- Annealed
- Hot rolled

## COMPOSITION

C	Mn	Si	Cr	V	W	Mo
1.1%	0.35%	1.10%	7.25%	2.4%	1.15%	1.60%

## SPECIFICATIONS

- High wear resistance
- High hardnesses
- Good edge retention
- Excellent sharpening ability

## MAIN USES

Knife blades, straight razors, razor blades, high hardness files...

### Hardness HRC

Tempering Temperature	Austenitizing Temperature		
	1850°F (1010°C)	1950°F (1065°C)	2050°F (1120°C)
Minimum Time at Austenitizing Temp.	45 minutes	30 minutes	20 minutes
As Quenched	63-65	63-65	62-64
900°F (480°C)	61-63	62-64	61-63
950°F (510°C)	61-63	62-64	64-66
1000°F (540°C)	57-59	60-62	63-65
1025°F (550°C)	56-58	58-60	61-63
1050°F (565°C)	54-56	55-57	59-61



Produit inapte au contact alimentaire

## HEAT TREATMENT

**ANNEALING** : 840-900°C (840-900°F) during 2 hours.  
Slow cooling : 25°C (50°F) per hour to get to 650°C (1200°F).

**PRE-HEAT** : 840-870°C (1550-1600°F)

**AUSTENITIZING** : 1010-1120°C (1850-2050°F).

**HOLDING TIME** : 20 - 45 minutes depending on the austenitizing temperature chosen.

**QUENCHING** : Rapid cooling, with air. A salt bath allows the highest hardnesses depending on the austenitizing temperature chosen.

**TEMPERING** : 480-565°C (900-1050°F)

Double tempering is mandatory. Three temperings are recommended. Each tempering session should last at least 2 hours. Between each tempering, cool down the piece to room temperature.

### RECOMMENDED HEAT TREATMENT :

This process allow you to get the best hardness/wear resistance ratio.

**AUSTENITIZING** : 1065°C

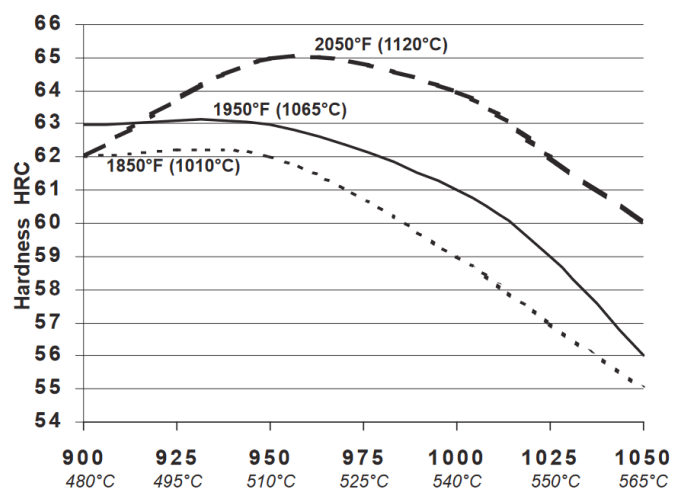
**HOLDING TIME** : 30minutes.

**QUENCHING** : Rapid cooling, with air. A salt bath allows the highest hardnesses depending on the austenitizing temperature chosen.

**TEMPERING** : 3 x 2 hours at 540°C (1000°F)

**HARDNESS** : 62HRC

## 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