



ÉTAT DE LIVRAISON

- Recuit (environ 270 HB)
- Laminé à chaud

COMPOSITION

C	Si	Mn	Cr	MO	V
1.4%	0.4%	0.4%	4.7%	3.5%	3.7%

CARACTÉRISTIQUES

- Metallurgie des poudres
- Excellent ténacité
- Résistance élevée à l'usure abrasive
- Très bonne trempabilité

EMPLOIS PRINCIPAUX

Acier principalement utilisé en industrie pour l'outillage de découpe de métaux.

En coutellerie, particulièrement indiqué pour les couteaux de camp, bushcraft, machettes...



Produit inapte au contact alimentaire

TRAITEMENT THERMIQUE

La série des Vanadis d'Uddeholm se traite selon des procédures simples. S'agissant de nuances non inoxydables, on peut même effectuer un revenu à haute température. Deux options sont envisageables :

OPTION 1

TREMPE : 1100°C pendant 30 minutes

REVENU : 2 fois 2 heures à 560°C

DURETÉ : 61-62 HRC

OPTION 2

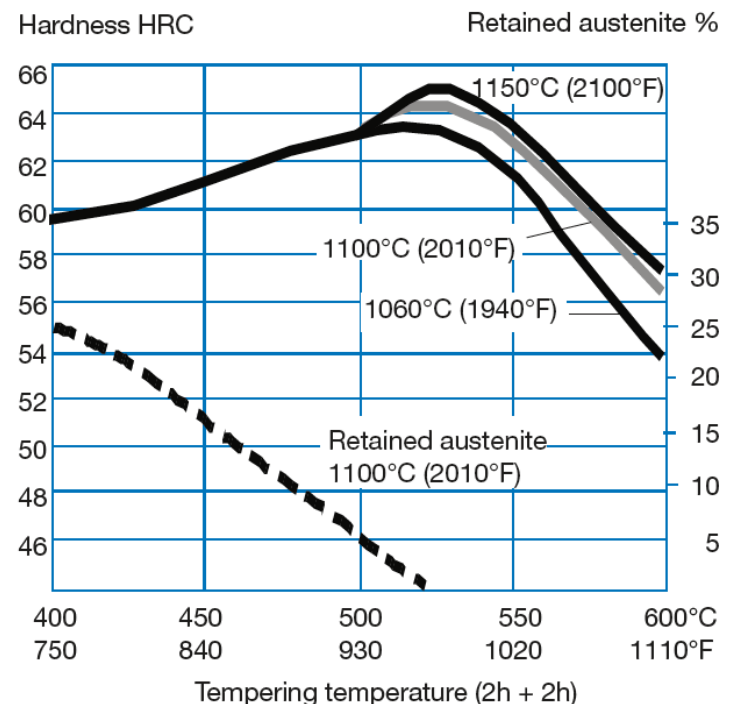
TREMPE : 1150°C pendant 15 minutes

REVENU : 2 fois 2 heures à 540°C

DURETÉ : 63-65 HRC

DANS LES DEUX CAS, LA CRYO N'EST PAS RECOMMANDÉE.

COURBE DE REVENU



AFIN DE CONSERVER UNE BONNE TÉNACITÉ, NE PAS DESCENDRE EN DESSOUS DE 525°C.

RETROUVEZ LE GRAPHIQUE TRC EN PAGE SUIVANTE.

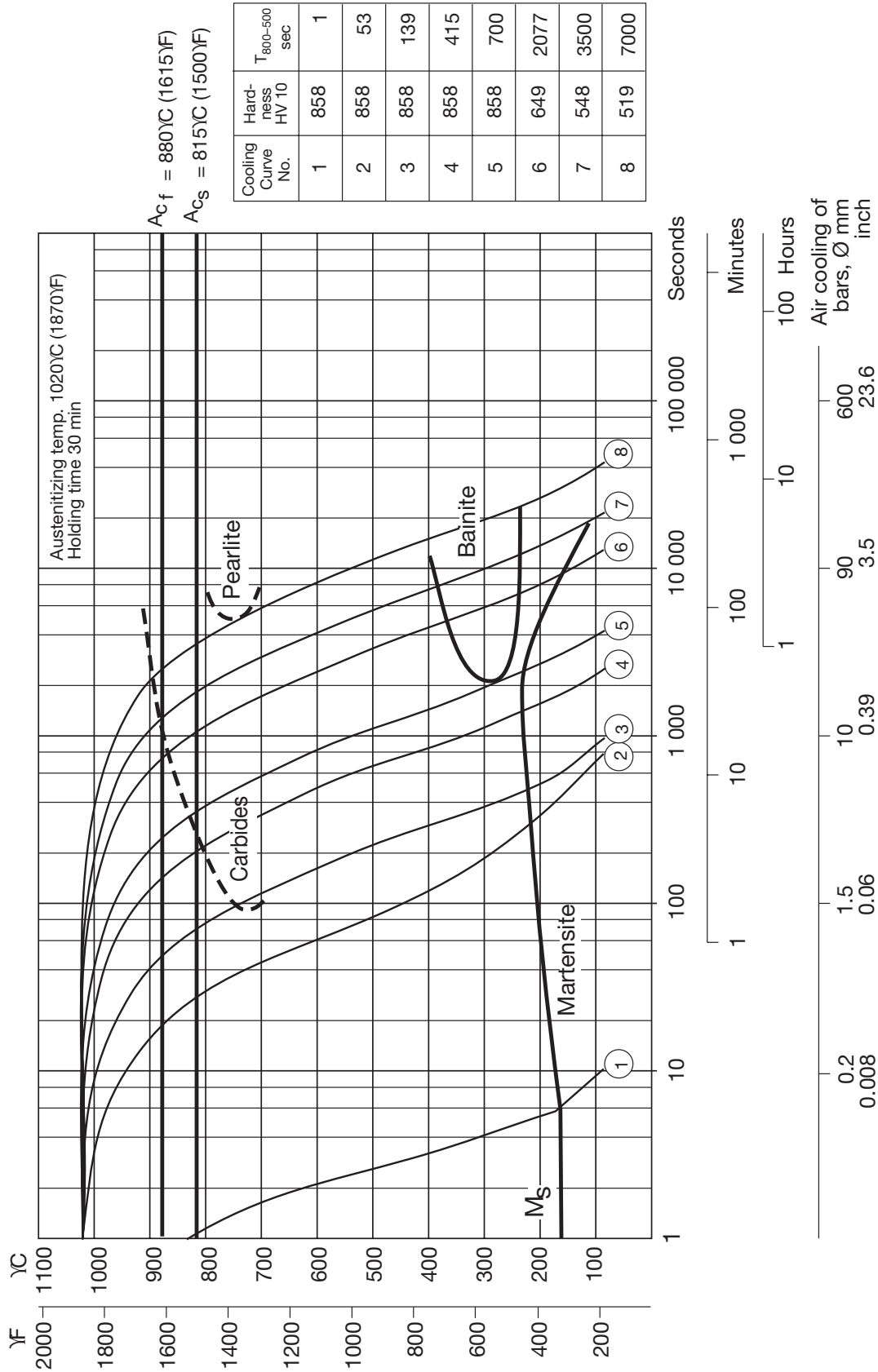
SIÈGE SOCIAL

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



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



STATE OF DELIVERY

- Annealed (approx. 270 HB)
- Hot rolled

COMPOSITION

C	Si	Mn	Cr	MO	V
1.4%	0.4%	0.4%	4.7%	3.5%	3.7%

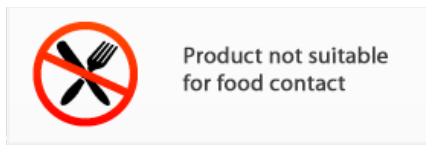
SPECIFICATIONS

- Powder metallurgy
- Excellent tenacity
- High abrasive resistance
- Good quenching ability

MAIN USES

Used in the industry for steel cutting tools.

In knife making, particularly suitable for bushcraft and camp knives, machetes...



HEAT TREATMENT

The Uddeholm Vanadis series can be processed using simple procedures. For non-stainless grades, even high temperature tempering can be performed. Two options are possible for this grade :

OPTION 1

QUENCHING : 1100°C (2012°F) during 30 minutes

TEMPERING : 2 x 2 hours at 560°C (1040°F)

HARDNESS : 61-62 HRC

OPTION 2

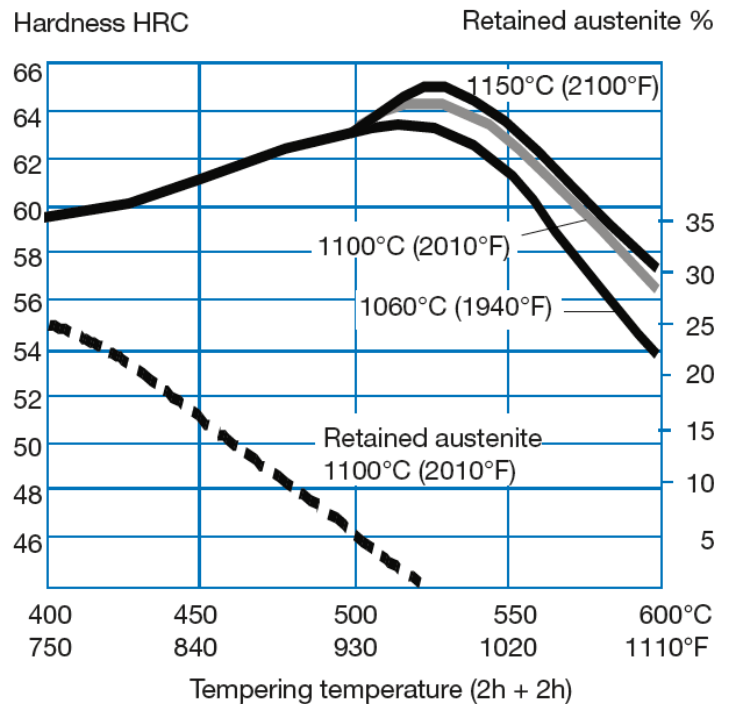
QUENCHING : 1150°C (2102°F) during 15 minutes

TEMPERING : 2 x 2 hours at 540°C (1004°F)

HARDNESS : 63-65 HRC

IN BOTH CASES, CRYO ISN'T RECOMMENDED.

TEMPERING CHART



TO MAINTAIN A GOOD TENACITY, DO NOT GO BELOW 525°C (977°F).

FIND THE CCT CHART IN THE FOLLOWING PAGE.

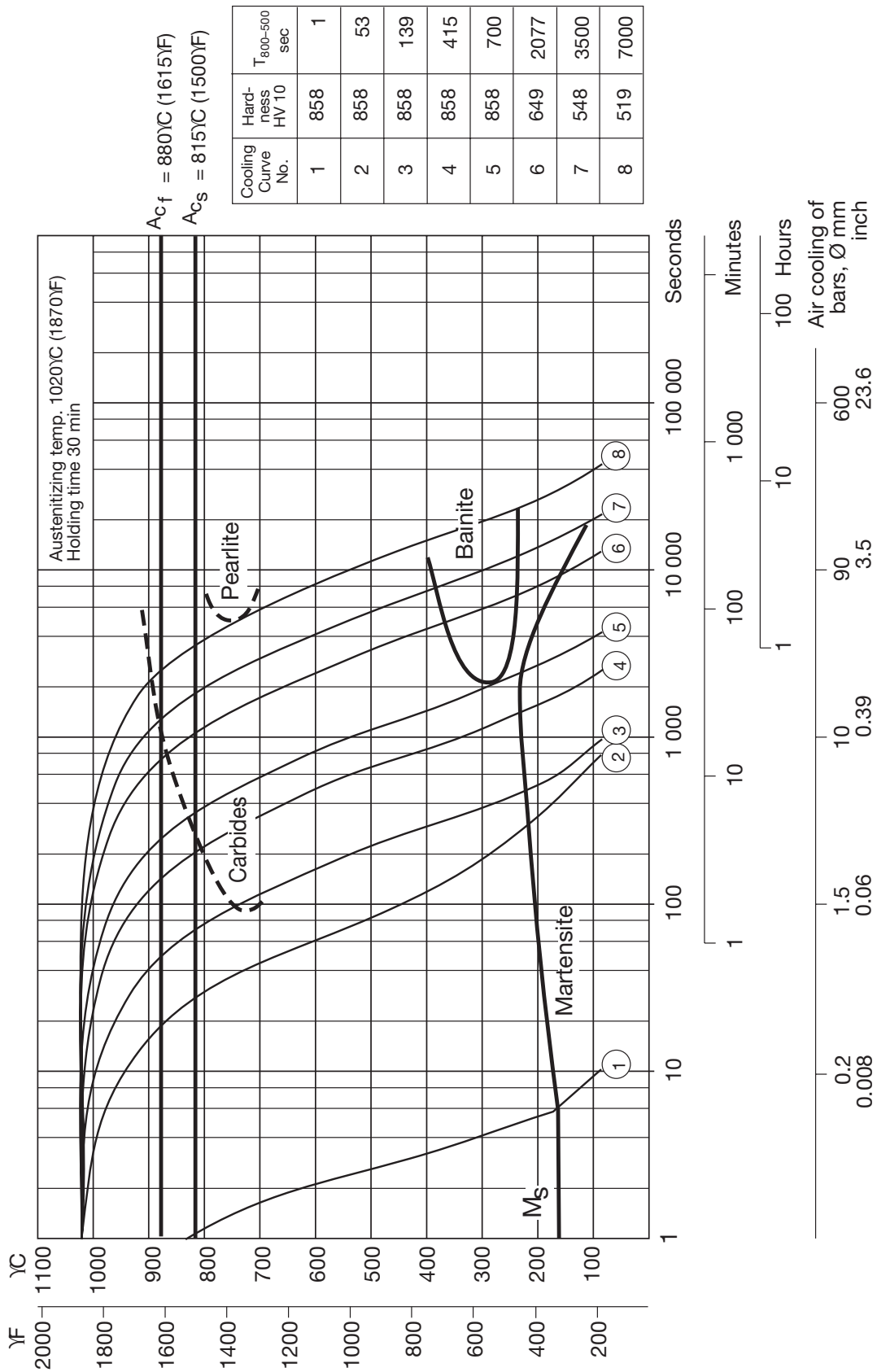
HEADQUARTERS

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



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