



ÉTAT DE LIVRAISON

- Recuit
- Laminé à chaud (≤ 270 HB)

COMPOSITION

C	Si	Mn	Cr	MO	V
2.3%	0.4%	0.4%	4.8%	3.6%	8%

CARACTÉRISTIQUES

- Metallurgie des poudres
- Très haute teneur en carbone
- Ténacité élevée
- Nuance en metallurgie des poudres la plus résistante à l'usure chez Uddeholm

EMPLOIS PRINCIPAUX

Acier à outils haut de gamme utilisé dans les applications où la résistance à l'usure est primordiale.

Particulièrement indiqué pour les lames de couteau outdoor/bushcraft.



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. Dans ce cas, la cryo n'est pas nécessaire pour obtenir la dureté maximale permise par le Vanadis 8.

OPTION 1

TREMPE : 1020°C pendant 30 minutes

REVENU : 2 fois 2 heures à 540°C

DURETÉ : 60 HRC

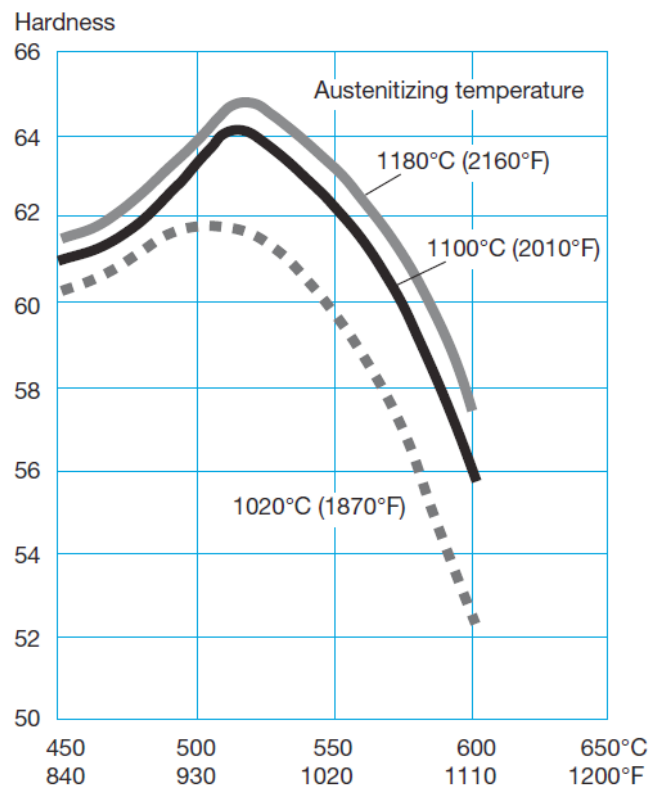
OPTION 2

TREMPE : 1180°C pendant 30 minutes

REVENU : 2 fois 2 heures à 540°C

DURETÉ : 64 HRC

COURBE DE REVENU



RETROUVEZ LE GRAPHIQUE TRC EN PAGE SUIVANTE.

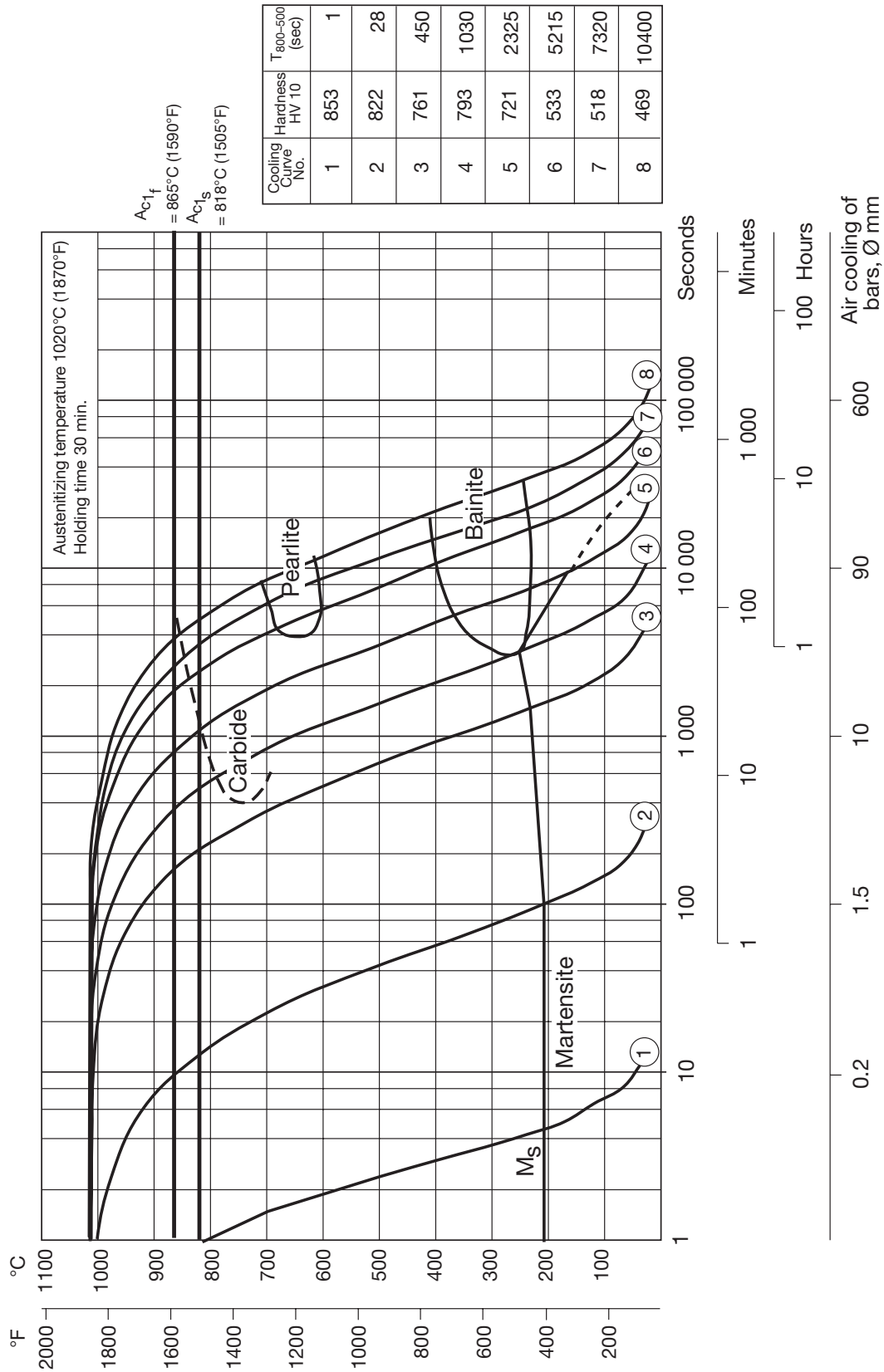
SIÈGE SOCIAL

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
- Hot rolled (≤ 270 HB)

COMPOSITION

C	Si	Mn	Cr	MO	V
2.3%	0.4%	0.4%	4.8%	3.6%	8%

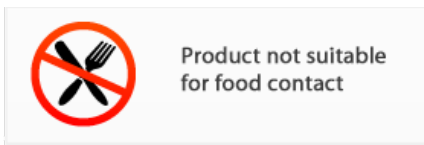
SPECIFICATIONS

- Powder metallurgy
- Very high carbon content
- High tenacity
- Uddeholm's most wear-resistant PM grade

MAIN USES

Tool steel used in applications where wear resistance is primordial.

Particularly suitable for outdoor/bushcraft knives blades.



HEAT TREATMENT

The Uddeholm Vanadis series can be processed using simple procedures. For non-stainless grades, even high temperature tempering can be performed. In this case, cryo is not necessary to obtain the maximum hardness allowed by Vanadis 8.

OPTION 1

QUENCHING : 1020°C (1868°F) during 30 minutes

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

HARDNESS : 60 HRC

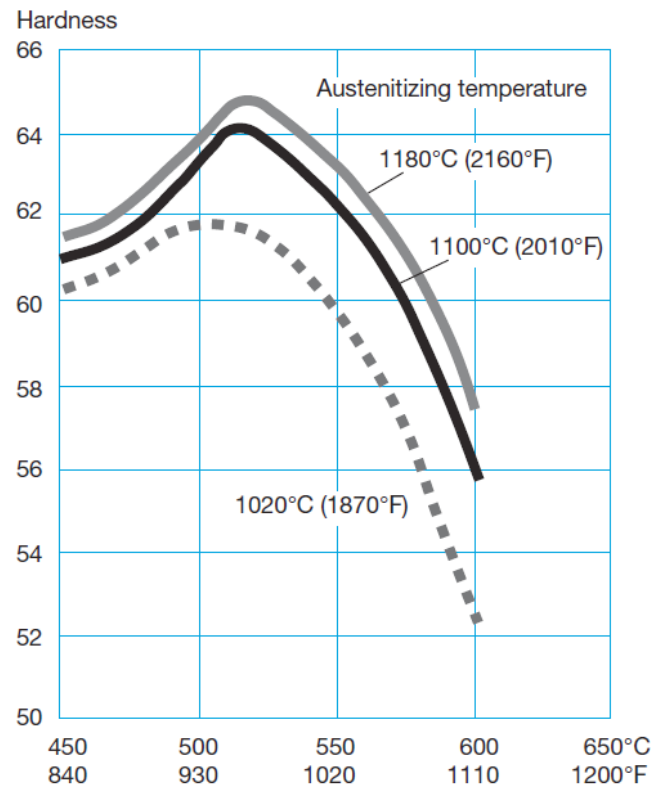
OPTION 2

QUENCHING : 1180°C (2156°F) during 30 minutes

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

HARDNESS : 64 HRC

TEMPERING CHART



FIND THE CCT CHART IN THE FOLLOWING PAGE.

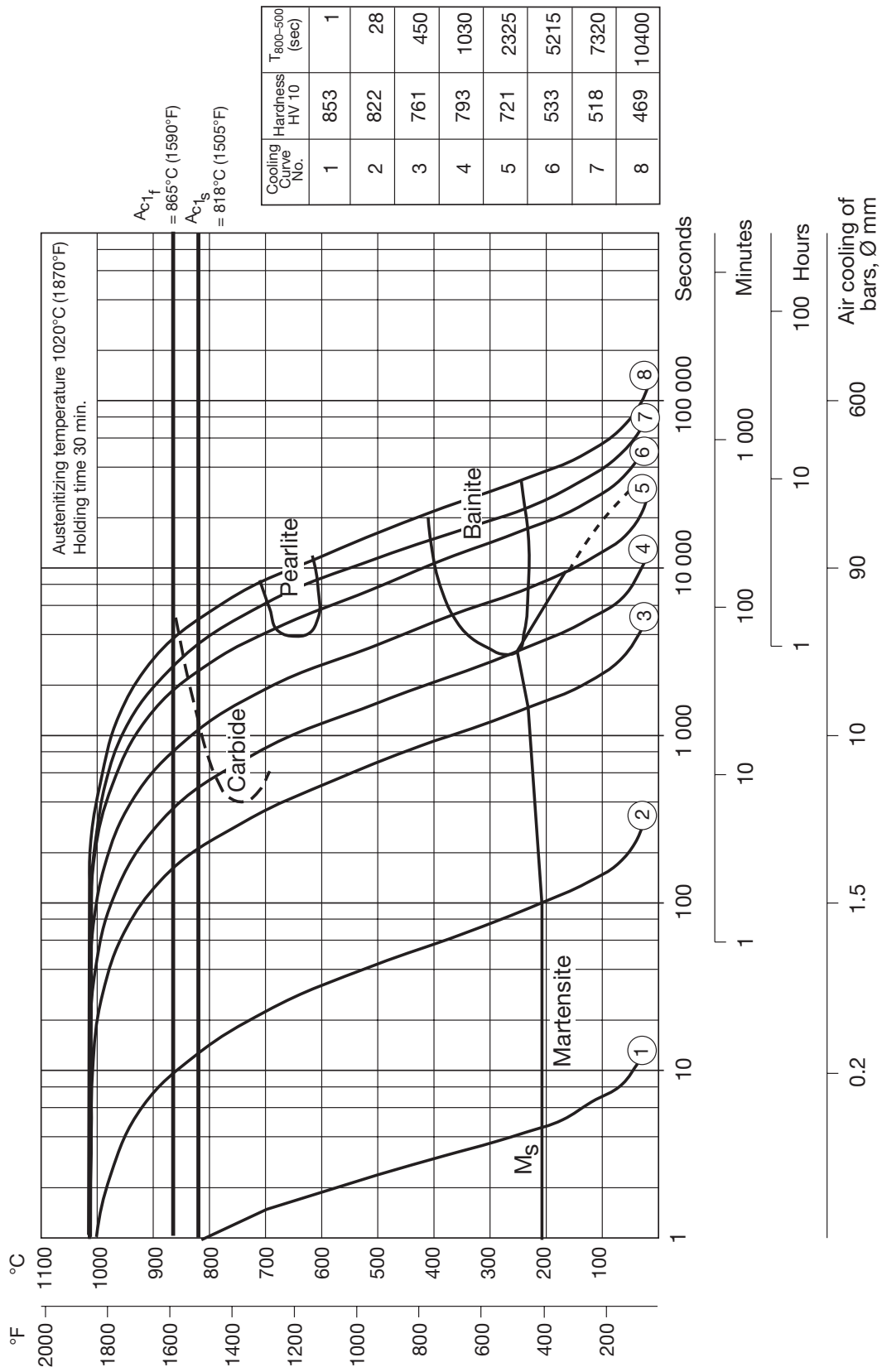
HEADQUARTERS

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