











































































The background of the entire page is an abstract, high-contrast image of flowing liquid metal. The metal is dark grey to black, with bright highlights and deep shadows that create a sense of movement and fluidity. The flows are thick and appear to be falling or cascading, filling the frame from the top and sides towards the center.

# **PROGRAMME DE FABRICATION**

# ACIERS POUR TRAVAIL À FROID

	Norme Européenne	W.Nr.	Dureté/ Déformation plastique	Usinabilité	Résistance usure		Stabilité dim.	Ductilité	Ténacité	Format	
					Abrasive	Adhésive					
ARNE	90MnCrW5	1.2510									
CALDIE (ESR)	X70CrMoV5.3 (RSL)	NA									
RIGOR	X100CrMoV5	1.2363									
SLEIPNER	X90CrMoV8.2	NA									
SVERKER 3	X200CrW13	(1.2436)									
SVERKER 21	X160CrMoV12	1.2379									
UNIMAX (ESR)	X50CrMoV5.3 (RSL)	NA									
VIKING	X50CrMoV8	1.2631									

## Aciers élaborés par la Métallurgie des Poudres

VANADIS 4 EXTRA	X136CrMoV5.4	NA									
VANADIS 8	X230VCrMo8.5	NA									
VANCRON	X130VCrMo10.4.2	NA									
























## Aciers rapides

VANADIS 23	X130WMoCrV6.5.4.3	1.3395									
VANADIS 30	X130CoWMoCrV9.6.5.4.3	1.3294									
VANADIS 60	X230CoMoWCr11.7.7.7.4	(1.3292)									



















## Poudre à destination de la Fabrication Additive

VANADIS 4 EXTRA AM *	X136CrMoV5.4	NA								LPBF 20-50 µm	EBM- LMD 50-150 µm
-------------------------	--------------	----	---	---	---	--	---	---	---	---------------------	-----------------------------





























# ACIERS POUR MOULES À MATIÈRES PLASTIQUES

	Norme Européenne	W.Nr.	Résistance à l'usure	Usinabilité	Polissabilité	Résistance à la corrosion	Format	
CALMAX	60CrMnMoV18	1.2358				NA		
ORVAR SUPREME (ESR)	X40CrMoV5.1 (RSL)	1.2344						
UNIMAX (ESR)	X50CrMoV5.3 (RSL)	NA						
VIDAR 1 ESR	X38CrMoV5.1 (RSL)	1.2343						














## Aciers prétraités

NIMAX	135 kg	9CrMnNi12	NA						
NIMAX ESR	135 kg	9CrMnNi12 (RSL)	NA						
IMPAX SUPREME	110 kg	37CrNiMo8	(1.2738)						

## Aciers résistants à la corrosion

CORRAX (à durcissement structural)	X3CrNiAl12.9	NA							
MIRRAX ESR	X25CrNi13.1 (RSL)	NA							
STAVAX (ESR)	X40CrV14 (RSL)	(1.2083)							
TYRAX (P-ESR)	X40CrMoV12.2 (RSL)	NA							



















## Aciers élaborés par la Métallurgie des Poudres

ELMAX	X170CrVMo18.3	NA							
VANAX SUPERCLEAN	X40CrVMo18.4.1+N	NA							

## Poudre à destination de la Fabrication Additive

CORRAX AM *	X3CrNiAl12.9	NA						LPBF 20-50 µm	EBM- LMD 50-150 µm
-------------	--------------	----	---	--	---	---	---	---------------------	-----------------------------

## Aciers prétraités résistants à la corrosion

MIRRAX 40 (ESR)	140 kg	X21Cr13+N (RSL)	NA						
RAMAX HH	115 kg	X12CrNiMn13.2.1+S	NA						
ROYALLOY	110 kg	X5CrMn13.1+S+N	NA						

## Alliages cuivreux

MOLDMAX HH	130 kg	CuBe2	Renseignements sur demande					
------------	--------	-------	----------------------------	--	--	--	---	---



# ACIERS POUR TRAVAIL À CHAUD

	Norme Européenne	W.Nr.	Dureté/ Déformation plastique	Résistance à l'usure à chaud	Fatigue thermique	Ténacité	Format
DIEVAR (P-ESR)	X35CrMoV5.3 (RSL)	NA	■	■	■	■	● ●
FORMVAR	X35CrMoV5.3	NA	■	■	■	■	● ●
ORVAR 2M (H13)	X40CrMoV5.1	1.2344	■	■	■	■	● ●
ORVAR SUPREME (H13 ESR)	X40CrMoV5.1 (RSL)	1.2344	■	■	■	■	● ●
QRO 90 SUPREME (ESR)	X38CrMoV3.2 (RSL)	NA	■	■	■	■	● ●
SKOLVAR (P-ESR)	X70CrMoV5.3.2 (RSL)	NA	■	■	■	■	● ●
UNIMAX (ESR)	X60CrMoV5.3 (RSL)	NA	■	■	■	■	● ●
VIDAR 1 (H11)	X38CrMoV5.1	1.2343	■	■	■	■	●
VIDAR 1 ESR (H11)	X38CrMoV5.1 (RSL)	1.2343	■	■	■	■	●
VIDAR SUPERIOR (≈ H11- ESR)	X36CrMoV5.1 (RSL)	1.2343	■	■	■	■	●

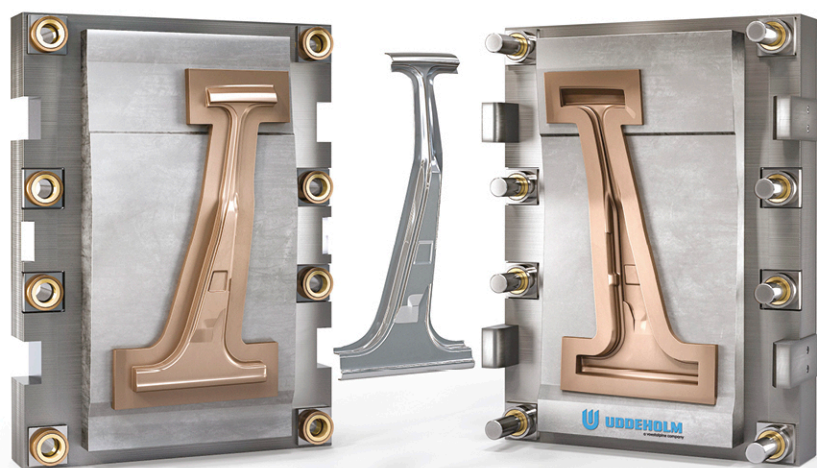
## Poudre à destination de la Fabrication Additive

	Norme Européenne	W.Nr.	Dureté/ Déformation plastique	Résistance à l'usure à chaud	Fatigue thermique	Ténacité	Format
DIEVAR AM *	X35CrMoV5.3	NA	■	■	■	■	LPBF EBM-LMD 20-50 µm 50-150 µm

RSL/ESR = Refusion sous laitier // P-ESR = Refondu sous laitier sous pression // \* : Par 10kg

		Tenue à chaud	Usinabilité	Résistance usure	Résistance corrosion	Stabilité dimensionnelle	Revêtement
Porte-outil	BURE	■	■	■	■	■	■
	IDUN (RSL) 42-46 HRC	■	■	■	■	■	■
Pièces composantes	AGROALIMENTAIRE RECYCLAGE DE DÉCHETS	Nos solutions globales répondent à vos besoins en pièces manufacturées finies ou semi-finies « prêtes à l'emploi ». Ces produits d'ingénierie s'intègrent immédiatement dans un outil, une machine ou un assemblage sans étape supplémentaire de finition.					
Alimentaire	NOTRE GAMME D'ACIERS INOXYDABLES RÉPOND AUX NORMES NORMPACK ®						
Mécanique générale	TÔLES	GENRE STUB - TÔLES BLEUES À CALIBRES - SR 1855				CARACTÉRISTIQUES SUR DEMANDE	
	ACIERS PRÉUSINÉS ET PLATS RECTIFIÉS	1030, 1000, 500 mm				CARACTÉRISTIQUES SUR DEMANDE	

## eifeler REVÊTEMENTS PVD



### LE MEILLEUR DES DEUX MONDES

Les principales raisons d'appliquer un revêtement sur un outil sont d'améliorer sa résistance à l'usure, de minimiser le risque d'adhérence et d'empêcher le grippage entre l'outil et le composant produit.

Le résultat obtenu est souvent une combinaison entre un gain de productivité et une meilleure qualité de pièce fabriquée.

Revêtements PVD / CVD	Traitements thermiques	Polissage
Outils coupants	Traitements en four sous vide	Polissage d'outils
Activité de moules	Trempe laser	Tribofinition des revêtements
Activité de travail à chaud	Rechargement laser	
Activité de travail à froid		

Service logistique de ramassage et de livraison

# ACTIVITÉ DE FABRICATION ADDITIVE

Production de poudre		Production de pièce
Travail à froid	VANADIS 4 EXTRA AM	Conception & Design
Travail à chaud	DIEVAR AM	Impression
Injection plastique	CORRAX AM	Finitions - Polissage - PVD

DU CONCEPT AU COMPOSANT

## DIVERS

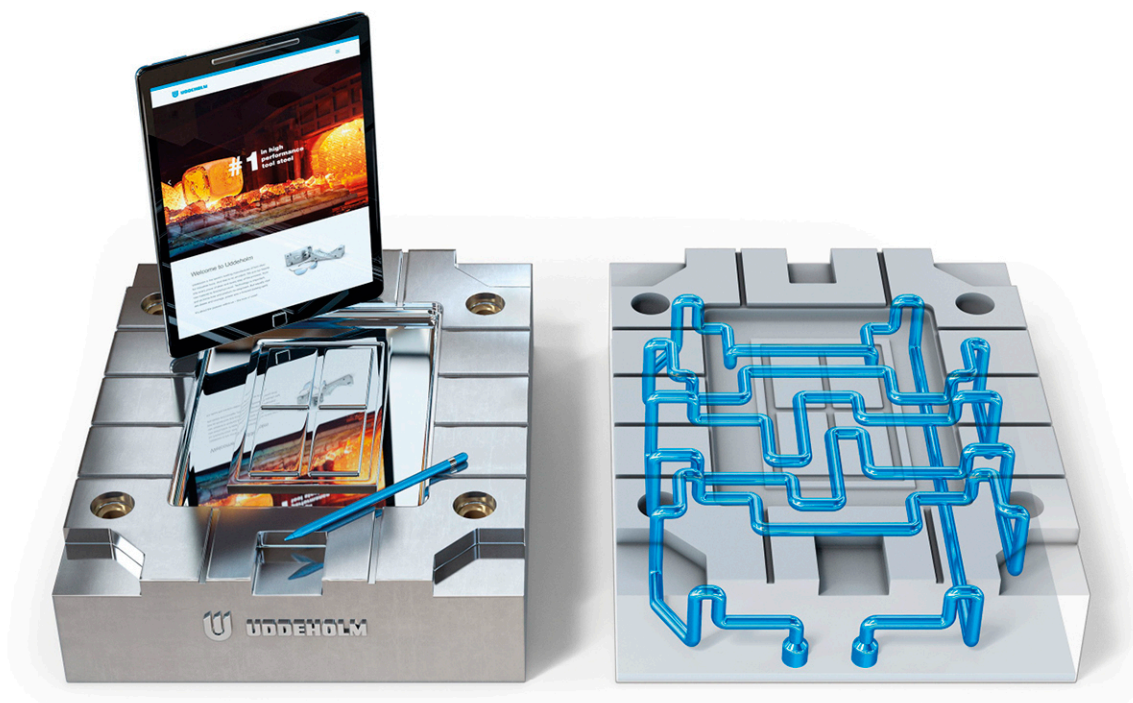
- Feuillards de protection inoxydables pour traitement thermique
- Fils TIG pour aciers
- Électrodes de soudure
- Baguettes laser
- Ébauches creuses - Usinage
- QRO 90 HT traité 37/41 HRC pour broches et inserts
- Carcasses de moule

## RACHAT D'OUTILS USAGÉS

Dans le cadre de sa démarche écologique, Uddeholm vous propose de racheter vos matières usagées en grand volume à des tarifs attractifs, adaptés à la qualité de la nuance reprise. En plus d'assurer la confidentialité de vos empreintes, c'est une façon durable de réduire l'impact carbone de votre activité en favorisant le recyclage.



TOUTES NOS DOCUMENTATIONS TECHNIQUES SONT ÉGALEMENT TÉLÉCHARGEABLES SUR NOTRE SITE WEB!



a voestalpine company



Revêtements et procédés spéciaux

[www.eifeler.fr](http://www.eifeler.fr)

Henriville (57) Tél. 03 87 82 79 11  
Allonnes (72) Tél. 02 43 39 01 81

**SIÈGE SOCIAL ET DÉPÔT**  
ZI Mitry-Compans - 12 rue Mercier  
77297 MITRY-MORY Cedex - France  
Tél. 01 60 93 80 10  
Mail: [servicecommercial@uddeholm.fr](mailto:servicecommercial@uddeholm.fr)

**AGENCE DE BESANÇON**  
101 rue de Vesoul - 25000 BESANÇON  
Tél. 03 81 53 12 19

[www.uddeholm.com](http://www.uddeholm.com)



Notre boutique en ligne Uddeholm est disponible!

voestalpine

ONE STEP AHEAD.