

The background of the entire page is an abstract, high-contrast image of liquid metal, likely molten steel, flowing in thick, curved streams. The liquid is dark grey/black with bright, reflective highlights, creating a sense of motion and industrial power. The streams flow from the top and sides towards the center, framing the central text.

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	90MnCrV5	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									
VANADIS 8 XL	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	X230CoMoWVCr11.7.7.7.4	(1.3292)									
Poudre à destination de la Fabrication Additive										LPBF	EBM-LMD
VANADIS 4 EXTRA AM *	X136CrMoV5.4	NA								20-50 µm	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					20-50 µm	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)	X50CrMoV5.3 (RSL)	NA	■	■	■	■	● ●
VIDAR 1 (H11)	X38CrMoV5.1	1.2343	■	■	■	■	● ●
VIDAR 1 ESR (H11)	X38CrMoV5.1 (RSL)	1.2343	■	■	■	■	● ●
VIDAR SUPERIOR (≈ H11 - ESR)	X38CrMoV5.1 (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	■	■	■	■	● ●

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		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.					
	RECYCLAGE DE DÉCHETS							
Alimentaire	Notre gamme d'aciers inoxydables répond aux normes Normpack ®							
Mécanique générale	TÔLES		Genre STUB - tôles bleues à calibres				Caractéristiques sur demande	
	ACIERS PRÉUSINÉS ET PLATS RECTIFIÉS		1030, 1000, 500 mm				Caractéristiques sur demande	



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

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

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

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.



ACTIVITÉ DE FABRICATION ADDITIVE

NOS MATIÈRES

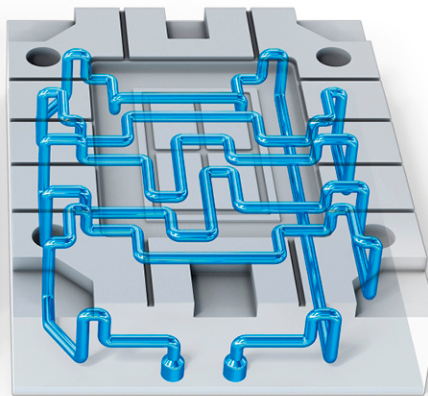
- **TYRAX ESR** - Inox à 55 HRC avec d'excellentes propriétés mécaniques, idéal dans les pièces d'injection plastique comme les coulisseaux, empreintes ou nez d'injection.
- **CORRAX** - Inox à 50 HRC extrêmement résistant à la corrosion et très bonne propriétés dimensionnelles.
- **DIEVAR ESR** - Acier type Z38 à 44 ou 47 HRC avec une excellente ténacité, parfait pour l'injection aluminium/zamac, ainsi que dans les pièces complexes d'injection plastique.

PRESTATION, ÉTUDE ET SUIVI

Profitez de notre expérience dans l'outillage pour vous accompagner dans la **conception** de vos **canaux de refroidissement**, et la **réalisation d'outil** en fabrication additive.

Les matières Uddeholm développées pour l'outillage apportent une plus-value dans les besoins de dureté, de résistance à l'usure et de refroidissement. Pièces **livrées traitées** au choix, avec si besoin une **prestation d'usinage** pour livrer des pièces pêtes à l'emploi.

À travers le groupe **voestalpine**, nous avons également accès à d'autres nuances d'acier à outils telles que le Z50CDV5-3, le 1.2709 ou le Ni718.



ZI Mitry-Compans - 12 rue Mercier
77297 MITRY-MORY Cedex - France
Tél. 01 60 93 80 10
Mail : servicecommercial@uddeholm.fr



www.eifeler.fr

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

Notre boutique en
ligne **Uddeholm** est
disponible!

www.uddeholm.com



voestalpine

ONE STEP AHEAD.