

Ces informations sont basées sur l'état actuel de nos connaissances et sont destinées à donner des indications générales sur nos produits et leurs utilisations. Elles ne peuvent en aucun cas être considérées comme une garantie de propriétés spécifiques du produit décrit, ni une garantie qu'il soit adapté à une application spécifique.

Classement selon la Directive EU 1999/45/EC
Pour plus d'information, voir nos fiches de données de sécurité (MSDS)

Edition: 1, 06.2007

Il arrive fréquemment que la version la plus récente des brochures soit en anglais ; elles sont disponibles sur notre site www.uddeholm.com.



SS-EN ISO 9001
SS-EN ISO 14001

UDDEHOLM NIMAX

Un acier à outil fiable et à haut rendement est une garantie de bons résultats. Il en va de même pour obtenir une productivité élevée et une bonne disponibilité de l'outil. Pour choisir le bon acier, il faut tenir compte de plusieurs paramètres. Néanmoins, avec un acier de qualité, vous pouvez augmenter considérablement votre productivité. Son excellente usinabilité et sa très bonne aptitude au polissage vous permettront de gagner du temps en finition. Cela vous aidera à mieux tenir les délais de livraison.

Uddeholm Nimax est une nouvelle nuance d'acier pour le moulage des matières plastique ; il comporte plusieurs avantages exceptionnels.

USINABILITE SUPERIEURE

Elle permet de réduire les temps d'usinage. Par conséquent, cela signifie qu'il vous sera plus facile de respecter les exigences de vos clients sur le plan des délais de livraison. L'usinabilité permet également de diminuer les coûts d'usinage (outils de coupe) et d'améliorer la disponibilité de vos machines.

SOUDEGE INSTANTANE – AUCUN BESOIN DE PRE-CHAUFFAGE OU DE TRAITEMENT THERMIQUE ULTERIEUR

Les réparations par soudure, la maintenance et les changements de forme peuvent être mis en œuvre plus rapidement, en diminuant de ce fait, le temps d'indisponibilité lors la fabrication de moules et de la production. Vous bénéficierez donc d'une plus grande flexibilité et la fabrication s'en trouvera facilitée et accélérée.

PERFORMANCE REGULIERE DE L'OUTIL

– DUREE DE VIE DE L'OUTIL PROLONGEE

Uddeholm Nimax combine une dureté très élevée à une excellente ténacité. De ce fait, les moules présentent une bonne résistance à la casse et peu de risques d'endommagements, c'est-à-dire une fiabilité renforcée et une durée de vie prolongée.

REDUCTION DES COUTS DE POLISSAGE

– OBTENTION D'UN MEILLEUR ETAT DE SURFACE

Grâce à une excellente structure et à une faible teneur en inclusions, l'état de surface souhaité est obtenu beaucoup plus rapidement.

Généralités

Uddeholm Nimax est un acier à bas carbone pour moules plastiques, livré à environ 40 HRC.

Uddeholm Nimax se caractérise par :

- une excellente usinabilité
- de très bonnes propriétés de soudage
- une bonne aptitude au polissage et au grainage
- une excellente résistance à l'indentation
- une excellente ténacité à la rupture et une bonne tenue aux chocs
- des propriétés homogènes dans les grandes sections

L'excellente usinabilité et la facilité de soudage, sans nécessité de préchauffage ou de post-traitement, réduisent les temps de fabrication tout en facilitant la maintenance. Une dureté exceptionnelle alliée à une très bonne ténacité donnent des moules à haute résistance à l'indentation avec un risque minime de détériorations imprévisibles, donc un moule plus fiable et à durée de vie prolongée.

Composition chimique %	C 0,1	Si 0,3	Mn 2,5	Cr 3,0	Mo 0,3	Ni 1,0
Etat de livraison	360–400 HB					
Code couleur	Bleu clair/bleu foncé					

Applications

Uddeholm Nimax convient à de nombreux types d'applications du secteur de l'injection plastique. Son excellente usinabilité et sa ténacité élevée lui permettent également d'être un bon acier pour porte-outils et pour de nombreuses applications techniques.



Poignée de réfrigérateur.

Parmi les exemples d'applications :

- Moules pour l'injection plastique
 - Industrie de l'emballage
 - Containers de types différents
 - Industrie automobile
 - Grands éléments d'intérieur
 - Rétroviseurs
- Accessoires
 - Panneaux et poignées
- Portes matrices pour la forge ou pour les moules de fonderie.
- Support pour les outils de coupe
- Rampes de canaux chauds
- Pièces de structure

Propriétés

Caractéristiques physiques

Température	20°C	200°C
Densité kg/m ³	7 900	–
Module d'élasticité N/mm ²	205 000	–
Coefficient de dilatation thermique en °C à partir de 20°C	–	12,4 x 10 ⁻⁶
Conductibilité thermique W/m °C	–	26
Chaleur spécifique J/kg°C	460	–

Propriétés mécaniques

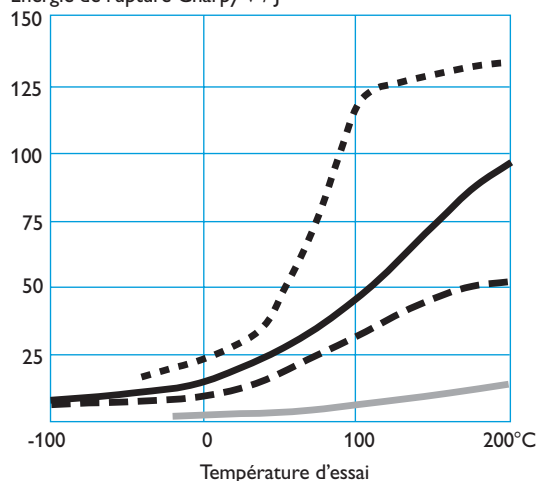
Sauf indications contraires, les propriétés ont été obtenues à partir d'échantillons prélevés au centre de barres de dimensions 596 x 296 mm. Les valeurs des différentes propriétés mécaniques dépendent de la dimension du matériau initial, de la position et de l'orientation des échantillons ainsi que de la dureté et de la température de l'essai.

RESISTANCE AU CHOC

Types d'échantillon : Charpy V, direction transversale courte.

---	Uddeholm Nimax	Dim. 400 x 100 mm, 373 HB
—	Uddeholm Nimax	Dim. 596 x 296 mm, 375 HB
---	W.-Nr. 1.2738	Dim. 300 x 100 mm, 325 HB
—	W.-Nr. 1.2738	Dim. 355 x 90 mm, 356 HB

Energie de rupture Charpy V / J



La résistance exceptionnelle au choc augmente la sécurité vis-à-vis des endommagements par fissuration.

RESISTANCE A LA TRACTION

Dureté ~370 HB.

Limite d'élasticité, $R_{p0,2}$ MPa	785
Charge à rupture, R_m MPa	1265
Allongement, %	11
Striction, %	47

RESISTANCE A LA COMPRESSION

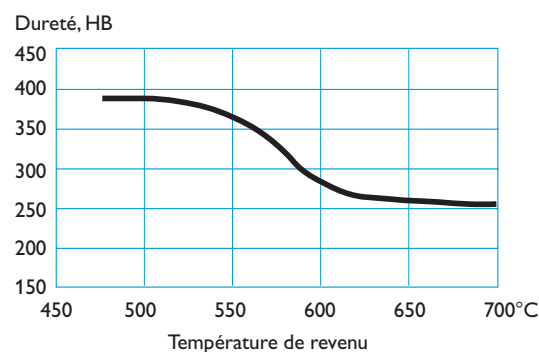
Dureté ~370 HB

Limite d'élasticité en compression, $R_{c0,2}$ MPa	1000
--	------

Traitement thermique

Uddeholm Nimax est destiné à être utilisé à l'état de livraison. La dureté ne peut pas être augmentée par traitement thermique, mais elle peut être diminuée par un revenu. **Néanmoins, le revenu n'est pas recommandé parce qu'il diminue la ténacité bien que la dureté soit réduite.**

Les baisses de dureté suivantes correspondent à des maintiens de 2 h à température:



Si l'acier a été porté à haute température, réduisant ainsi la ténacité et la dureté, la procédure suivante peut être mise en œuvre de façon à restaurer l'état initial :
Chauffer à 850°C, temps de maintien 30 min.
Refroidir sous air brassé.

Traitement de surface

Trempe au chalumeau et par induction

La dureté superficielle du Uddeholm Nimax ne peut être augmentée ni par trempe au chalumeau ni par induction.

Nitruration

La nitruration augmente la dureté superficielle et la résistance à l'usure. Pour un meilleur résultat, les étapes suivantes sont conseillées :

1. Usinage ébauche.
2. Revenu de détente à une température inférieure à 525°C. Chauffer l'outil jusqu'à ce qu'il soit en température à cœur et laisser refroidir jusqu'à la température ambiante.
3. Rectification.
4. Nitruration.

Profondeurs de nitruration et duretés superficielles approximatives prévisibles :

	Dureté superficielle MHV (200g)	Profondeur nitrurée		
		10h mm	30h mm	60h mm
Nitruration gazeuse à 510°C	950	0,16 ¹⁾	0,28 ¹⁾	0,39 ¹⁾
Nitruration ionique plasma à 480°C	950	0,13 ²⁾	0,25 ¹⁾	0,33 ¹⁾

¹⁾ Non recommandé

²⁾ Recommandé

Nitrurer à des températures supérieures à 500°C pendant plus de 10 h n'est pas recommandé, en raison des baisses significatives de tenacité et de dureté qui en résultent. Pour plus d'informations, prendre contact avec votre correspondant Uddeholm habituel.

Durcissement superficiel

La dureté superficielle peut être augmentée par cémentation. Un maintien de 2 h à 850°C avec un potentiel carbone de 0,65 suivi d'un revenu de 1 h à 170°C donne une dureté superficielle de 650 HV_{0,2kg} et une profondeur cémentée de 0,3 mm.

Recommandations pour l'usinage

Les paramètres de coupe ci-dessous doivent être considérés comme des valeurs indicatives à adapter aux conditions locales existantes. Pour de plus amples informations, consulter la brochure d'Uddeholm « Paramètres d'usinage conseillés ».

Les paramètres d'usinage des tables suivantes sont valables pour Uddeholm Nimax à 360–400 HB.

Tournage

Paramètres d'usinage	Tournage aux carbures		Tournage à l'acier rapide Finition
	Ebauche	Finition	
Vitesse de coupe (v _c), m/min.	110–150	150–200	10–15
Avance (f), mm/tour	0,2–0,4	–0,3	–0,3
Profondeur de passe (a _p), mm	2–4	–2	–2
Désignation ISO du carbure	P20–P30 Carbure revêtu	P10 Carbure revêtu	–

Perçage

FORET HELICOIDAL EN ACIER RAPIDE

Diamètre de foret mm	Vitesse de coupe (v _c) m/min.	Avance (f) mm/tour
–5	12–14*	0,05–0,10
5–10	12–14*	0,10–0,20
10–15	12–14*	0,20–0,25
15–20	12–14*	0,25–0,30

* Pour les forets en acier rapide revêtu v_c = 18–20 m/min.

FORET CARBURE

Paramètre de coupe	Type de foret		
	Plaquette amovible	Carbure monobloc	Carbure brasé ¹⁾
Vitesse de coupe (v _c) m/min.	150–170	100–130	90–110
Avance (f) mm/tour	0,05–0,25 ²⁾	0,10–0,25 ²⁾	0,15–0,25 ²⁾

¹⁾ Forets à canal de refroidissement interne et embout carbure brasé

²⁾ En fonction du diamètre du foret

Fraisage

FRAISAGE EN BOUT ET A EPAULEMENT DROIT

Paramètres de coupe	Fraisage aux carbures	
	Ebauche	Finition
Vitesse de coupe (v _c) m/min.	80–150	150–180
Avance (f _z) mm/dent	0,2–0,4	0,1–0,2
Profondeur de passe (a _p) mm	2–5	– 2
Désignation ISO du carbure	P20 Carbure revêtu	P10–P20 Carbure revêtu ou cermet

FRAISAGE EN BOUT

Paramètres de coupe	Type de fraisage		
	Carbure monobloc	Plaquette amovible de carbure	Acier rapide ¹⁾
Vitesse de coupe (v _c) m/min.	70–110	80–120	10–15
Avance (f _z) mm/dent	0,03–0,20 ²⁾	0,08–0,20 ²⁾	0,05–0,35 ²⁾
Désignation ISO du carbure	–	P20–P30	–

¹⁾ Pour fraisage en bout HSS v_c = 25–30 m/min.

²⁾ En fonction de la profondeur radiale de coupe et du diamètre de la fraise

Rectification

Vous trouverez ci-dessous une recommandation d'ordre général pour les meules. Pour de plus amples informations, consulter la brochure d'Uddeholm « Rectification de l'acier à outil ».

Type de rectification	Meules recommandées
Meule tangentielle de rectification plane	A 46 HV
Rectification plane à segments	A 36 GV
Rectification cylindrique	A 60 KV
Rectification intérieure	A 60 IV
Rectification de profils	A 120 JV

Soudage

Aucun préchauffage ni post traitement n'est nécessaire. Toutefois, en cas de tolérances géométriques serrées, un recuit de détente à 450°C pendant 2 h est recommandé après soudage.

Méthode de soudage	TIG	MMA
Température de pré-chauffage	Aucune	Aucune
Matériaux d'apport	Impax TIG Weld Nimax TIG-Weld	Impax Weld
Température max. d'interpasse	300°C	
Vitesse de refroidissement	Librement à l'air	
Dureté après soudure	Impax TIG-Weld 320–340 HB Nimax TIG-Weld 360–400 HB	330–350 HB –
Traitement post-soudure	Aucune / 450°C 2 heures	



Assise de chaise.

Usinage par électro-érosion (EDM)

Contrairement à d'autres nuances d'acier, la couche superficielle affectée thermiquement lors de l'usinage par électro-érosion n'est pas plus dure que l'acier en sous-couche. Par conséquent, cette couche affectée par la chaleur peut être éliminée plus facilement.

Photogravure

Uddeholm Nimax est très adapté au grainage par photogravure. La très faible teneur en soufre et la structure homogène garantissent une reproduction précise et fidèle du modèle.

Polissage

Uddeholm Nimax a de très bonnes aptitudes au polissage. La très faible teneur en soufre et la structure homogène garantissent une haute qualité de polissage.

Pour de plus amples informations

N'hésitez pas à contacter le bureau local d'Uddeholm pour de plus amples informations sur le choix, le traitement thermique, l'application et la disponibilité des aciers à outils Uddeholm.

Europe

Allemagne

Siège social
UDDEHOLM
Hansaallee 321
DE-40549 Düsseldorf
Téléphone: +49 211 5351-0
www.uddeholm.de

Succursales
UDDEHOLM
Falkenstraße 21
DE-65812 Bad Soden/TS
Téléphone: +49 6196 6596-0

UDDEHOLM
Albstraße 10
DE-73765 Neuhausen
Téléphone: +49 7158 9865-0

UDDEHOLM
Friederikenstraße 14b
DE-06493 Harzgerode
Téléphone: +49 39484 727 267

Autriche

Siège social
UDDEHOLM
Albstraße 10
DE-73765 Neuhausen
Téléphone: +49 7158 9865-0
www.uddeholm.de

Belgique

UDDEHOLM
Europark Oost 7
B-9100 Sint-Niklaas
Téléphone: +32 3 780 56 20
www.uddeholm.be

Croatie

BÖHLER UDDEHOLM Zagreb
d.o.o za trgovinu
Zitnjak b.b
10000 Zagreb
Téléphone: +385 1 2459 301
Téléfax: +385 1 2406 790
www.bohler-uddeholm.hr

Danemark

UDDEHOLM A/S
Kokmose 8, Bramdrupdam
DK-6000 Kolding
Téléphone: +45 75 51 70 66
www.uddeholm.dk

Espagne

Siège social
UDDEHOLM
Guifré 690-692
ES-08918 Badalona, Barcelona
Téléphone: +34 93 460 1227
www.acerosuddeholm.com

Succursales
UDDEHOLM
Barrio San Martín de Arteaga,132
Pol.Ind. Torrelarragoiti
ES-48170 Zamudio (Bizkaia)
Téléphone: +34 94 452 13 03

Estonie

UDDEHOLM TOOLING AB
Silikatsiidi 7
EE-11216 Tallinn
Téléphone: +372 655 9180
www.uddeholm.ee

Finlande

OY UDDEHOLM AB
Ritakuja 1, PL 57
FI-01741 VANTAA
Téléphone: +358 9 290 490
www.uddeholm.fi

France

Siège social
UDDEHOLM
Z.I. de Mitry-Compans, 12 rue Mercier,
FR-77297 Mitry Mory Cedex
Téléphone: +33 (0)1 60 93 80 10
www.uddeholm.fr

Succursales
UDDEHOLM S.A.
77bis, rue de Vesoul
La Nef aux Métiers
FR-25000 Besançon
Téléphone: +33 (0)381 53 12 19

LE POINT ACIERS
UDDEHOLM - Aciers à outils
Z.I. du Recou, Avenue de Champlevert
FR-69520 GRIGNY
Téléphone: +33 (0)4 72 49 95 61

LE POINT ACIERS
UDDEHOLM - Aciers à outils
Z.I. Nord 27, rue François Rochaix
FR-01100 OYONNAX
Téléphone: +33 (0)4 74 73 48 66

Grande Bretagne

UDDEHOLM DIVISION
BOHLER-UDDEHOLM (UK) LIMITED
European Business Park
Taylors Lane, Oldbury
GB-West Midlands B69 2BN
Téléphone: +44 121 552 5511
Téléfax: +44 121 544 2911
www.uddeholm.co.uk

Grèce

STASSINOPOULOS-UDDEHOLM
STEEL TRADING S.A.
20, Athinon Street
GR-Piraeus 18540
Téléphone: +30 210 4172 109
www.uddeholm.gr

SKLERO S.A.
Heat Treatment and Trading of Steel
Uddeholm Tool Steels
Industrial Area of Thessaloniki
P.O. Box 1123
GR-57022 Sindos, Thessaloniki
Téléphone: +30 2310 79 76 46
www.sklero.gr

Hongrie

UDDEHOLM TOOLING/BOK
Dunaharaszti, Jedlik Ányos út 25
HU-2331 Dunaharaszti 1. Pf. 110
Téléphone/fax: +36 24 492 690
www.uddeholm.hu

Irlande

Siège social
UDDEHOLM DIVISION
BOHLER-UDDEHOLM (UK) LIMITED
European Business Park
Taylors Lane, Oldbury
UK-West Midlands B69 2BN
Téléphone: +44 121 552 5511
Téléfax: +44 121 544 2911
www.uddeholm.co.uk
Dublin:
Téléphone: +353 1845 1401

Italie

UDDEHOLM
Divisione della Bohler Uddeholm
Italia S.p.A.
Via Palizzi, 90
IT-20157 Milano
Téléphone: +39 02 39 49 211
www.uddeholm.it

Lettonie

UDDEHOLM TOOLING LATVIA SIA
Piedrujas Street 7
LV-1035 Riga
Téléphone: +371 7 702133
Téléfax: +371 7 185079

Lituanie

UDDEHOLM TOOLING AB
BE PLIENAS IR METALAI
T. Masiulio 18B
LT-52459 Kaunas
Téléphone: +370 37 370613, -669
www.besteel.lt

Norvege

UDDEHOLM A/S
Jernkroken 18
Postboks 85, Kalbakken
NO-0902 Oslo
Téléphone: +47 22 91 80 00
www.uddeholm.no

Pay-Bas

UDDEHOLM
Isolatorweg 30
NL-1014 AS Amsterdam
Téléphone: +31 20 581 71 11
www.uddeholm.nl

Pologne

BOHLER UDDEHOLM POLSKA
Sp. z o.o./Co. Ltd.
ul. Kolejowa 291, Dziekanów Polski,
PL-05-092 Lomianki
Téléphone: +48 22 429 2260, -203, -204
www.uddeholm.pl

Portugal

F RAMADA Aços e Industrias S.A.
P.O. Box 10
PT-3881 Ovar Codex
Téléphone: +351 256 580580
www.ramada.pt

Roumanie

BÖHLER-UDDEHOLM Romania SRL
Atomistilor Str. No 96-102
077125 - com. Magurele, Jud. Ilfov.
Téléphone: +40 214 575007
Téléfax: +40 214 574212

Russie

UDDEHOLM TOOLING CIS
9A, Lipovaya Alleya, Office 509
RU-197183 Saint Petersburg
Téléphone: +7 812 6006194
www.uddeholm.ru

Slovaquie

Bohler-Uddeholm Slovakia s.r.o.
divizia UDDEHOLM
Čsl.Armády 5622/5
SK-036 01 Martin
Téléphone: +421 (0)434 212 030
www.uddeholm.sk

Slovénie

Siège social
UDDEHOLM
Divisione della Bohler Uddeholm
Italia S.p.A.
Via Palizzi, 90
IT-20157 Milano
Téléphone: +39 02 39 49 211
www.uddeholm.it

Suede

Siège social
UDDEHOLM TOOLING SVENSKA AB
Aminogatan 25
SE-431 53 Mölndal
Téléphone: +46 31 67 98 50
www.uddeholm.se

Succursales
UDDEHOLM TOOLING SVENSKA AB
Box 45
SE-334 21 Anderstorp
Téléphone: +46 371 160 15
UDDEHOLM TOOLING SVENSKA AB
Box 148
SE-631 03 Eskilstuna
Téléphone: +46 16 15 79 00

UDDEHOLM TOOLING SVENSKA AB
Aminogatan 25
SE-431 53 Mölndal
Téléphone: +46 31 67 98 70

UDDEHOLM TOOLING SVENSKA AB
Nya Tanneforsvägen 96
SE-582 42 Linköping
Téléphone: +46 13 15 19 90

UDDEHOLM TOOLING SVENSKA AB
Derbyvägen 22
SE-212 35 Malmö
Téléphone: +46 40 22 32 05

UDDEHOLM TOOLING SVENSKA AB
Honnörsgatan 16A
SE-352 36 Växjö
Téléphone: +46 470 457 90

Suisse

HERTSCH & CIE AG
General Wille Strasse 19
CH-8027 Zürich
Téléphone: +41 44 208 16 66
www.hertsch.ch

Tchequie

BÖHLER UDDEHOLM CZ s.r.o.
Division Uddeholm
U Silnice 949
161 00 Praha 6, Ruzyně
Téléphone: +420 233 029 850,8
www.uddeholm.cz

Turquie

Siège social
ASSAB Korkmaz Celik A.S.
Organize Sanayi Bölgesi
2. Cadde No: 26 Y. Dudullu
Umraniye-Istanbul Turkey
Téléphone: +90 216 420 1926-121/124
www.assabkorkmaz.com

Amérique

Argentine

ACEROS BOEHLER UDDEHOLM S.A
Mozart 40
1619-Centro Industrial Garin
Garin-Prov.
AR-Buenos Aires
Téléphone: +54 332 7444 440
www.uddeholm.com.ar

Brésil

AÇOS BOHLER-UDDEHOLM DO
BRASIL LTDA- DIV. UDDEHOLM
Estrada Yae Massumoto, 353
CEP 09842-160
BR-Sao Bernardo do Campo - SP Brazil
Téléphone: +55 11 4393 4560, 4554
www.uddeholm.com.br

Canada

Siège social
UDDEHOLM
2595 Meadowvale Blvd.
Mississauga, ON L5N 7Y3
Téléphone: +1 905 812 9440
www.bucanada.com

Dépôts secondaires
UDDEHOLM
3521 Rue Ashby
St. Laurent, QC H4R 2K3
Téléphone: +1 514 333 8000

UDDEHOLM
730 Eaton Way - Unit #10
New Westminster, BC V3M 6J9
Téléphone: +1 604 525 3354

Unité de traitements thermiques
THERMO-TECH
2645 Meadowvale Blvd.
Mississauga, ON L5N 7Y4
Téléphone: +1 905 812 9440

Colombie

AXXECOL S.A.
Carrera 35 No 13-20
Apartado Aereo 80718
CO-Bogota 6
Téléphone: +57 1 2010700
www.axxecol.com

ASTECO S.A.
Carrera 54 No 35-12
Apartado Aereo 663
CO-Medellin
Téléphone: +57 4 2320122
www.asteco.com

Etats-Unis

Bureau principal
UDDEHOLM
4902 Tollview Drive
Rolling Meadows IL 60008
Téléphone: 1-847-577-2220
Sales phone: 1-800-638-2520
www.bucorp.com

Dépôt pour la Region Est
UDDEHOLM
220 Cherry Street
Shrewsbury MA 01545

Dépôt pour la Region Centre
UDDEHOLM
548 Clayton Ct.
Wood Dale IL 60191

Dépôt pour la Region Ouest
UDDEHOLM
9331 Santa Fe Springs Road
Santa Fe Springs, CA 90670

Equateur

IVAN BOHMAN C.A.
Apartado 1317
Km 6 1/2 Via a Daule
Guayaquil
Téléphone: +593 42 254111

IVAN BOHMAN C.A.
Casilla Postal 17-01370
Quito
Téléphone: +593 2 2248001

Guatemala

IMPORTADORA ESCANDINAVA
Apartado postal 2042
GT-Guatemala City
Téléphone: +502 23 659270
guatemala@assab.com

Mexique

Siège social
ACEROS BOHLER UDDEHOLM S.A.
de C.V.
Calle Ocho No 2, Letra "C"
Fraccionamiento Industrial Alce Blanco
C.P. 52787 Naucalpan de Juarez
MX-Estado de Mexico
Téléphone: +52 55 9172 0242
www.bu-mexico.com

Succursales
BOHLER-UDDEHOLM MONTERREY,
NUEVO LEON
Lerdo de Tejada No.542
Colonia Las Villas
MX-66420 San Nicolas de Los Garza,
N.L.
Téléphone: +52 81 83 525239

Pérou

C.I.P.E.S.A.
Av. Oscar R. Benavides
(ante Colonial) No. 2066
PE-Lima 1
Téléphone: +51 1 336 8673
peru@assab.com

République Dominicaine

RAMCA, C. POR A.
Luis Puigbó Alegre, EPS P-2289
P O Box 02-5261
DO-Santo Domingo
Téléphone: +1 809 682 4011
domrep@assab.com

Salvador

ACAUSA DE C.V.
25a. Avenida Sur 463
zona 1
Apartado Postal 439
SV-San Salvador
Téléphone: +503 22 711700
www.acausa.com

Vénézuéla

PRODUCTOS HUMAR C.A.
Multicentro Empresarial del Este,
Edf Libertador, Núcleo A.
Piso 9, Of. A-93, Chacao
VE-Caracas 1060
Téléphone: +58 212 2655040
humar@assab.com

Autres pays d'Amérique

ASSAB INTERNATIONAL AB
Box 42
SE-171 11 Solna, Sweden
Téléphone: +46 8 564 616 70
www.assab.se

Asie & Pacifique

Arabie Saoudite

ASSAB INTERNATIONAL AB
P.O. Box 255092
SA-Riyadh 11353
Téléphone: +966 1 4466542
saudiarabia@assab.com

Australie

BOHLER UDDEHOLM Australia
129-135 McCredie Road
Guildford NSW 2161
Private Bag 14
AU-Sydney
Téléphone: +61 2 9681 3100
www.buau.com.au

Bangladesh

ASSAB INTERNATIONAL AB
P.O. Box 17595
Jebel Ali
AE-Dubai
Téléphone: +971 488 12165
www.assab.se

Chine du Nord

Siège social
ASSAB Tooling (Beijing) Co Ltd
No.10A Rong Jing Dong Jie
Beijing Economic Development Area
Beijing 100176, China
Téléphone: +86 10 6786 5588
www.assabsteels.com

Succursales
ASSAB Tooling (Beijing) Ltd
Dalian Branch
8 Huanghai Street, Haerbin Road
Economic & Technical Develop. District
Dalian 116600, China
Téléphone: +86 411 8761 8080

ASSAB Qingdao Office
Room 2521, Kexin Mansion
No. 228 Liaoning Road, Shibei District
Qingdao 266012, China
Téléphone: +86 532 8382 0930

ASSAB Tianjin Office
No.12 Puwangli Wanda Xincheng
Xinyibai Road, Beichen District
Tianjin 300402, China
Téléphone: +86 22 2672 0006

Chine Centrale

Siège social
ASSAB Tooling Technology
(Shanghai) Co Ltd
No. 4088 Humin Road
Xinzhuan Industrial Zone
Shanghai 201108, China
Téléphone: +86 21 5442 2345
www.assabsteels.com

Succursales
ASSAB Tooling Technology
(Ningbo) Co Ltd
No. 218 Longjiaoshan Road
Vehicle Part Industrial Park
Ningbo Economic & Technical Dev.
Zone
Ningbo 315806, China
Téléphone: +86 574 8680 7188

ASSAB Tooling Technology
(Chongqing) Co Ltd
Plant C, Automotive Industrial IPark
Chongqing Economic & Technological
Development Zone
Chongqing 401120, China
Téléphone: +86 23 6745 5698

Chine Méridionale

Siège social
ASSAB Steels (HK) Ltd
Room 1701-1706
Tower 2 Grand Central Plaza
138 Shatin Rural Committee Road
Shatin NT - Hong Kong
Téléphone: +852 2487 1991
www.assabsteels.com

Succursales
ASSAB Tooling (Dongguan) Co Ltd
Northern District
Song Shan Lake Science & Technology
Industrial Park
Dongguan 523808, China
Téléphone: +86 769 2289 7888
www.assabsteels.com

ASSAB Tooling (Xiamen) Co Ltd
First Floor Universal Workshop
No. 30 Huli Zone
Xiamen 361006, China
Téléphone: +86 592 562 4678

Emirats Arabes Unis

ASSAB INTERNATIONAL AB
P.O. Box 17595
Jebel Ali
AE-Dubai
Téléphone: +971 488 12165
www.assab.se

Hong Kong

ASSAB Steels (HK) Ltd
Room 1701-1706
Grand Central Plaza, Tower 2
138 Shatin Rural Committee Road
Shatin NT, Hong Kong
Téléphone: +852 2487 1991
www.assabsteels.com

Inde

ASSAB Sripad Steels LTD
T 303 D.A.V. Complex
Mayur Vihar Ph I Extension
IN-Delhi-110 091
Téléphone: +91 11 2271 2736
www.assabsripadsteels.com

ASSAB Sripad Steels LTD
709, Swastik Chambers
Sion-Trombay Road, Chembur
IN-Mumbai-400 071
Téléphone: +91 22 2522-7110, -8133

ASSAB Sripad Steels LTD
Padmalaya Towers
Janaki Avenue, M.R.C. Nagar
IN-Chennai-600 028
Téléphone: +91 44 2495 2371

Indonésie

Siège social
PT ASSAB Steels Indonesia
Jl. Rawagelam III No. 5
Kawasan Industri Pulogadung
Jakarta 13930, Indonesia
Téléphone: +62 21 461 1314
www.assabsteels.com

Succursales
SURABAYA BRANCH
Jl. Berbek Industri 1/23
Surabaya Industrial Estate, Rungkut
Surabaya 60293, East Java, Indonesia
Téléphone: +62 31 843 2277

MEDAN BRANCH
Komplek Griya Riatur Indah
Blok A No.138
Jl. T. Amir Hamzah
Halvetia Timur, Medan 20124
Téléphone: +62 61 847 7935/6

BANDUNG BRANCH
Komp. Ruko Bumi Kencana
Jl. Titian Kencana Blok E
No.5 Bandung 40233
Téléphone: +62 22 604 1364

TANGERANG BRANCH
Pusat Niaga Cibodas
Blok C No. 7 Tangerang
Téléphone: +62 21 921 9596, 551 2732

SEMARANG BRANCH
Jl. Imam Bonjol No.155
R.208 Semarang 50124
Téléphone: +62 358 8167

Iran

ASSAB INTERNATIONAL AB
P.O. Box 19395
IR-1517 TEHRAN
Téléphone: +98 21 888 35392
www.assabiran.com

Israël

PACKER YADPAZ QUALITY STEELS Ltd
P O Box 686
Ha-Yarkon St. 7, Industrial Zone
IL-81106 YAVNE
Téléphone: +972 8 932 8182
www.packer.co.il

Japon

UDDEHOLM KK
Atago East Building
3-16-11 Nishi Shinbashi
Minato-ku, Tokyo 105-0003, Japan
Téléphone: + 81 3 5473 4641
www.assabsteels.com

Jordanie

ENGINEERING WAY Est.
P.O. Box 874
Abu Alanda
JO-AMMAN 11592
Téléphone: +962 6 4161962
engineeringway@assab.com

Liban

WARDE STEEL & METALS SARL MET
Charles Helou Av, Warde Bldg
P.O. Box 165886
LB-Beirut
Téléphone: +961 1 447228
lebanon@assab.com

Malaisie

Siège social
ASSAB Steels (Malaysia) Sdn Bhd
Lot 19, Jalan Perusahaan 2
Batu Caves Industrial Estate
68100 Batu Caves
Selangor Malaysia
Téléphone: +60 3 6189 0022
www.assabsteels.com

Succursales

BUTTERWORTH BRANCH
Plot 146a
Jalan Perindustri Bukit Minyak 7
Kawasan Perindustri Bukit Minyak
14000 Bukit Mertajam, SPT Penang
Téléphone: +60 4 507 2020

JOHOR BRANCH
No. 8, Jalan Persiaran Teknologi
Taman Teknologi
81400 Senai
Johor DT, Malaysia
Téléphone: +60 7 598 0011

Nouvelle-Zélande

VIKING STEELS
25 Beach Road, Otahuhu
PO Box 13-359, Onehunga
NZ-Auckland
Téléphone: +64 9 270 1199
www.ssm.co.nz

Pakistan

ASSAB INTERNATIONAL AB
P.O. Box 17595
Jebel Ali
AE-Dubai
Téléphone: +971 488 12165
www.assab.se

Philippines

ASSOCIATED SWEDISH STEELS PHILS Inc.
No. 3 E. Rodriguez Jr., Avenue
Bagong Ilog, Pasig City
Philippines
Téléphone: +632 671 1953/2048
www.assabsteels.com

République de Corée

Siège social
ASSAB Steels (Korea) Co Ltd
116B-8L, 687-8, Kojan-dong
Namdong-ku
Incheon 405-310, Korea
Téléphone: +82 32 821 4300
www.assabsteels.com

Succursales
BUSAN BRANCH
14B-5L, 1483-9, Songjeong-dong
Kangseo-ku, Busan 618-270, Korea
Téléphone: +82 51 831 3315

DAEGU BRANCH

Room 27, 7-Dong2 F
Industry Materials Bldg.1629
Sangyeog-Dong, Buk-Ku
Korea-Daegu 702-710
Téléphone: +82 53 604 5133

Singapour

Siège social Pacific
ASSAB Pacific Pte Ltd
171, Chin Swee Road
No. 07-02, SAN Centre
SG-Singapore 169877
Téléphone: +65 6534 5600
www.assabsteels.com

Jurong

ASSAB Steels Singapore (Pte) Ltd
18, Penjuru Close
SG-608616 Singapore
Téléphone: +65 6862 2200

Sri Lanka

GERMANIA COLOMBO (Ptd) Ltd
451/A Kandy Road
LK-Kelaniya
Téléphone: +94 11 2913556
www.iwsholdings.com

Syrie

WARDE STEEL & METALS SARL MET
Charles Helou Av, Warde Bldg
P.O. Box 165886
LB-Beirut
Téléphone: +961 1 447228
lebanon@assab.com

Taiwan

Siège social
ASSAB Steels (Taiwan) Co Ltd
No. 112 Wu Kung 1st Rd.
Wu Ku Industry Zone
TW-Taïpei 248-87, Taiwan (R.O.C.)
Téléphone: +886 2 2299 2849
www.assabsteels.com

Branch offices

NANTOU BRANCH
No. 10, Industry South 5th Road
Nan Kang Industry Zone
Nantou 540-66, Taiwan (R.O.C.)
Téléphone: +886 49 225 1702

TAINAN BRANCH

No. 180, Yen He Street,
Yong Kang City
Tainan 710-82, Taiwan (R.O.C.)
Téléphone: +886 6 242 6838

Thaïlande

ASSAB Steels (Thailand) Ltd
9/8 Soi Theedintai,
Taeparak Road, Bangplee,
Samutprakarn 10540, Thailand
Téléphone: +66 2 385 5937,
+66 2 757 5017
www.assabsteels.com

Vietnam

CAM Trading Steel Co Ltd
90/8 Block 5, Tan Thoi Nhat Ward
District 12, Ho Chi Minh City
Vietnam
Téléphone: +84 8 5920 920
www.assabsteels.com

Autres pays d'Asie

ASSAB INTERNATIONAL AB
Box 42
SE-171 11 Solna, Sweden
Téléphone: +46 8 564 616 70
www.assab.se

Afrique

Afrique du Sud

UDDEHOLM Africa (Pty.) Ltd.
P.O. Box 539
ZA-1600 Isando/Johannesburg
Téléphone: +27 11 974 2781
www.bohler-uddeholm.co.za

Egypte

UNITED FOR IMPORT AND INDUSTRIAL SUPPLIES
Montaser Project No 20
Flat No 14
Al Ahram Street-El Tabia
EG-Giza Cairo
Téléphone: +20 2 7797751
www.assab.se

Kenya

SANDVIK Kenya Ltd
P.O. Box 18264
Post code 00500
KE-Nairobi
Téléphone: +254 20 532 866
sandvik@africaonline.co.ke

Tunisie

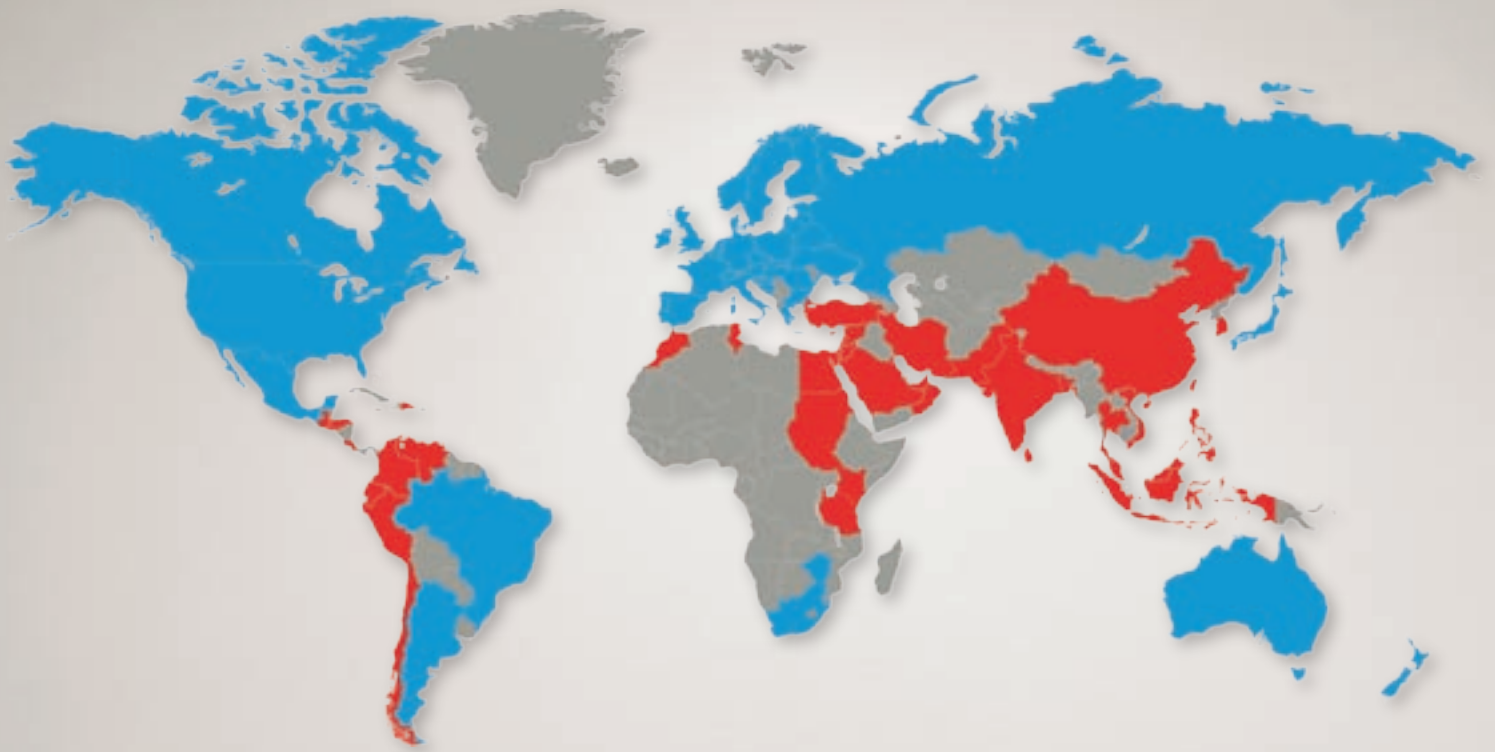
MCM Distribution
4 Bis, Rue 8610 - Z.I.
2035 Chargula 1
TN-Tunis
Téléphone: + 216 71 802479
www.mcm.com.tn

Zimbabwe

Siège social
UDDEHOLM Africa (Pty.) Ltd.
P.O. Box 539
ZA-1600 Isando/Johannesburg
Téléphone: +27 11 974 2781
www.bohler-uddeholm.co.za

Autres pays d'Afrique

ASSAB INTERNATIONAL AB
Box 42
SE-171 11 Solna, Sweden
Téléphone: +46 8 564 616 70
www.assab.se



Réseau d'excellence

Uddeholm est présent sur tous les continents. Vous avez ainsi la garantie de disposer partout dans le monde, d'un acier suédois de qualité et d'un service proche de vos activités. Notre filiale Assab est notre canal commercial exclusif et représente Uddeholm partout dans le monde. Ensemble, nous préservons notre position de leader mondial des matériaux d'outillage.

Uddeholm est le leader mondial des matériaux d'outillage. C'est en améliorant sans relâche la rentabilité de nos clients que nous avons pu atteindre cette position. Une longue tradition alliée à une recherche-développement intensive met Uddeholm en mesure de résoudre tous les problèmes d'outillage. Les difficultés sont nombreuses, mais le jeu en vaut la chandelle : être votre principal fournisseur d'acier d'outillage.

Notre présence sur tous les continents est pour vous une garantie de qualité supérieure quelle que soit votre situation géographique. Notre filiale Assab est notre canal commercial exclusif et représente Uddeholm partout dans le monde. Ensemble, nous préservons notre position de leader mondial des matériaux d'outillage. Cette présence mondiale signifie qu'il y a toujours un représentant Uddeholm/Assab à votre service dans votre région. Pour nous, c'est une question de confiance, dans nos partenariats à long terme comme pour la mise au point de nouveaux produits. Et la confiance, cela se mérite – jour après jour.

Pour plus d'informations, rendez-vous sur www.uddeholm.fr ou www.uddeholm.com

TRUST IS SOMETHING YOU EARN,
 PROBLEMS AUTOMOTIVE
 RESULTS SOLVING PRO
 ECONOMY THE WORL
 STRENGTH IN
 TOUGHNESS STRENGTH I
 UNDERSTANDING MACHIN
 BILITY RELIABILITY RESU
 LASTING TOOLS TOTAL
 YOU EARN EVERY DAY. LO
 OF THINKING HIGH PE
 OF TOOLING MATERIALS C
 INNOVATION KNOWLEDGE
 IS STRENGTH INNOVATION KNOW
 ESSENCE LONG DURABILITY
 TRUST IS SOMETHING YOU EARN,
 PROBLEMS AUTOMOTIVE