

termes des différents traitements thermiques dans les aciers

	terme	température	refroidissement	structure	cm	nuance	observations	but
A	normalisation austénisation <i>normalizing</i>	AC3+50	air	équilibre	Re Structure fine ductilité			
A	recuit	AC3+50	four	équilibre	magnétisme			
	homogénéisation <i>homogénizing</i>	>1050°C	air		A%	Cr-Mo-V	notions de massivité	diffusion des éléments surtout le c previens la tapure
1	trempe <i>quenching</i>	AC3+50	eau air huile	hors équilibre	Rm HB			recherche structure hors équilibre
2	revenu <i>tempéring</i>	AC1 (-30<->-100)	air calme air forcé four ouvert	hors équilibre	A% Kv			
B	détensionnement <i>stress relieving</i>	-600 - -620	conseillé four fermé	équilibre				relacher les contraintes structure homogène soudure-moulé
3	revenu de qualité <i>quality tempering</i>	revenu -20°C	four fermé "charge"					relacher les contraintes structure homogène soudure-moulé
	intercritique	entre AC1 et AC3	même que la trempe	type III ca6nm	améliore la ténacité	martensitiques		
	hypertrempe	>1050°C	eau			inoxydables		

notion de massivité

$c \leq 0,25$ avec un diamètre masselotte supérieur à 500 mm

$c \geq 0,25$ avec un diamètre masselotte supérieur à 350 mm