



DAMAS BAKER FORGE - Coeur en 80CrV2

ÉTAT DE LIVRAISON

- Recuit
- Rectifié

CARACTÉRISTIQUES

- Acier à outils faiblement allié
- Bonne aptitude à la trempe
- Bonne résistance élastique
- Bonnes duretés après trempe

EMPLOIS PRINCIPAUX

Lames de couteaux de tous types

COMPOSITION DU CŒUR

C	Si	Mn	Cr	V	P	S
0.75-0.85%	0.15-0.35%	0.30-0.50%	0.40-0.60%	0.15-0.25%	0-0.025%	0-0.010%

TRAITEMENT THERMIQUE

NORMALISATION

(FACULTATIVE, MAIS RECOMMANDÉE)

- Conduire trois cycles de normalisation à **871°C**, **815°C** et **760°C** en refroidissant la pièce entre chacun des cycles (jusqu'à ce qu'elle redevienne noire)

AUSTÉNITISATION

- Température : **830 - 850°C**
- Temps de maintien : **10 minutes**
- Milieu de trempage : **Huile de trempage chaude**

REVENU

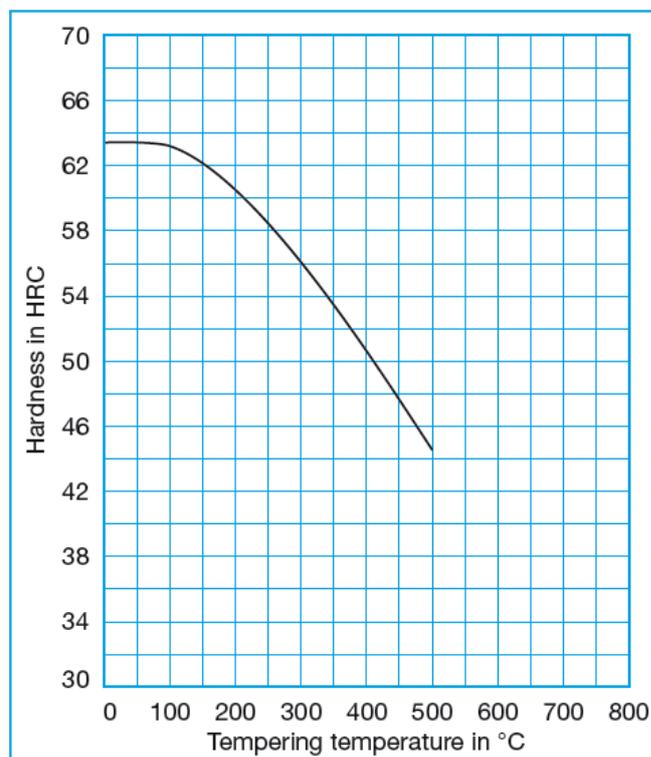
A CONDUIRE IMPÉRATIVEMENT IMMÉDIATEMENT APRÈS LA TREMPÉ.

- Température suivant la dureté désirée, entre **200** et **300°C**.
- Durée idéale : 2 cycles de 2 heures chacun, avec refroidissement rapide entre les deux cycles.

RÉVÉLATION

- Les aciers de Baker Forge sont conçus pour se révéler à l'aide du **GATOR PISS**, produit **disponible** sur notre **site internet**, à utiliser **impérativement chauffé**.

COURBE DE REVENU DU CŒUR



• Indications supplémentaires pour la révélation avec **GATOR PISS**

Préparez la lame en la polissant avec un grain minimum de 600, idéalement 800-1000 pour un fini brillant. Utilisez du grain 600 pour assombrir un tranchant solide. Assurez-vous que la lame est dégraissée correctement.

Plongez la lame dans le GATOR PISS, surveillez les stries, retirez immédiatement si nécessaire, sinon laissez-la dans la solution pendant environ 20 minutes. Répétez le processus jusqu'à obtenir le contraste souhaité, en laissant la lame dans la solution pendant 20 minutes à chaque cycle. 3 à 4 bains peuvent être nécessaires pour un noir prononcé.

En cas de zones mal révélées, neutralisez la lame et polissez-la avec un abrasif fin (2500). Répétez les étapes de dégraissage et de révélation. Neutralisez la lame une fois la révélation souhaitée obtenue, puis rincez abondamment et pulvérisez de l'huile (type WD40). Laissez les oxydes se fixer pendant au moins 6 heures dans un endroit sec avant de manipuler à nouveau l'acier.

Enfin, huilez et essuyez soigneusement la pièce révélée.



BAKER FORGE DAMASCUS - 80CrV2 core

DELIVERY STATE

- Annealed
- Flat-ground

SPECIFICATIONS

- Low alloy tool steel
- Good quench ability
- Good elastic resistance
- Good hardnesses after quench

MAIN USES

Knife blades of all types

CORE COMPOSITION

C	Si	Mn	Cr	V	P	S
0.75-0.85%	0.15-0.35%	0.30-0.50%	0.40-0.60%	0.15-0.25%	0-0.025%	0-0.010%

HEAT TREATMENT

NORMALIZING

(OPTIONAL, BUT RECOMMENDED)

- Carry out three normalization cycles at **871°C**, **815°C** and **760°C**, cooling the part between each cycle (until it turns black again).

AUSTENITIZING

- Temperature : **830 - 850°C**
- Holding time : **10 minutes**
- Medium : **Hot quenching oil**

TEMPERING

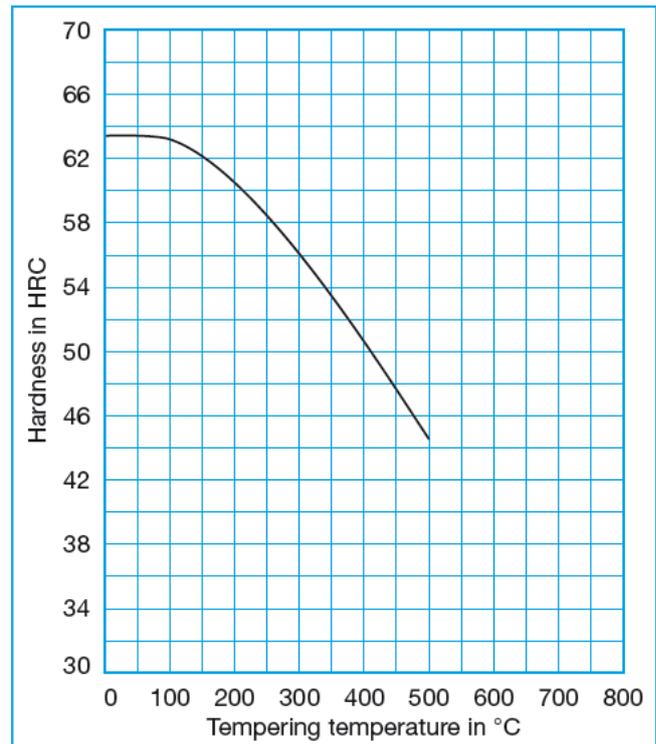
TEMPER THE BLADE IMMEDIATELY AFTER QUENCH - IT IS MANDATORY.

- Temperature between **200** and **300°C**, depending on aimed hardness.
- Ideal duration: 2 cycles of 2 hours each, with rapid cooling between the two cycles.

DAMASCUS ETCHING

- Baker Forge steels are designed for use with **GATOR PISS**, a **product available on our eshop**, which must be used hot.

CORE TEMPERING CHART



• Additional information on etching with **GATOR PISS**

Prepare the blade by polishing it to a minimum grit of 600, ideally 800-1000 for a brilliant finish. Use 600 grit to darken a solid edge. Make sure the blade is properly degreased.
 Dip the blade in the GATOR PISS, watch for streaks, remove immediately if necessary, otherwise leave it in the solution for about 20 minutes. Repeat the process until the desired contrast is obtained, leaving the blade in the solution for 20 minutes at each cycle. 3 to 4 baths may be necessary for a deeper black.
 In the event of poorly etched areas, neutralize the blade and polish it with a fine grit (2500). Repeat the degreasing and etching steps.
 Neutralise the blade once the desired contrast has been achieved, then rinse thoroughly and spray with oil (such as WD40). Leave the oxides to set for at least 6 hours in a dry place before handling the steel again.
 Finally, carefully oil and dry the etched part.

