

ÉTAT DE LIVRAISON

- Rectifié
- Recuit

COMPOSITION

NUANCE	COULEUR	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	N
RWL34™	Clair	1.05%	0.50%	0.50%	14%	4%	0.2%	
PMC27™	Sombre	0.60%	0.50%	0.50%	13%			

CARACTÉRISTIQUES

- **RWL34™**
- Forte résistance et dureté
- Très résistant à la corrosion
- Facile à travailler
- Nuance d'acier très pure

EMPLOIS PRINCIPAUX

Tous types de couteaux (cuisine, poche, chasse...) haut-de-gamme.



Produit apte au contact alimentaire

TRAITEMENT THERMIQUE

TREMPE : Plusieurs températures sont possibles suivant la dureté désirée.

AUSTENITISATION	REVENU	CYCLES	Dureté RWL34	Dureté
1050°C (1920°F)	220°C (430°F)	2 x 2 H	59 HRC	53 HRC
1050°C (1920°F)	175°C (345°F)	2 x 2 H	62 HRC	54 HRC
1080°C (1980°F)	220°C (430°F)	2 x 2 H	58 HRC	56 HRC
1080°C (1980°F)	175°C (345°F)	2 x 2 H	63 HRC	58 HRC
1100°C (2010°F)	175°C (345°F)	2 x 2 H	64 HRC	60 HRC

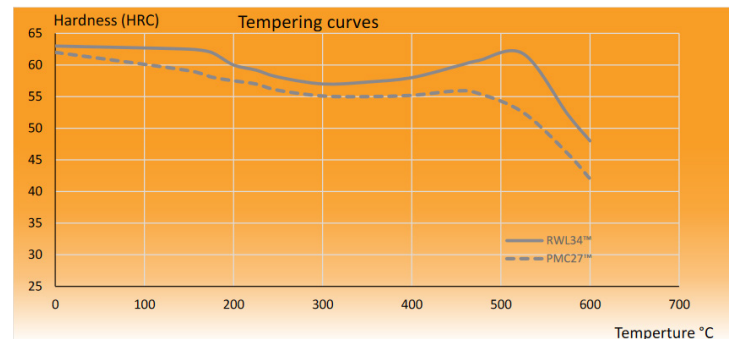
TEMPS DE MAINTIEN : 15 minutes.

REFROIDISSEMENT : Rapide, à l'huile. La pièce doit atteindre 50°C en deux minutes.

REVENU : Entre 140°C et 250°C. Au-delà, entraîne une baisse de la résistance à la corrosion.

CRYO : Pas obligatoire mais termine la transformation martensitique et permet d'augmenter la dureté. Maintenir pendant 2 heures en dessous de -100°C (-148°F) ou dans l'azote liquide à -198°C (-324°F) pendant 30 minutes.

COURBE DE REVENU



REVELATION : Sur pièce propre et correctement dégraissée, le perchloreure de fer suractivé ou l'acide chlorhydrique permettent d'obtenir de beaux contrastes.

SOLUTION	COMPOSITION	Conc. (%)	Temps (min)	Couleur RWL34	Couleur PMC27
Acide chlorhydrique 37%	HCl	100	2-5	Gris brillant	Gris clair
Acide sulfurique 30%	H2SO4	100	5-10	Gris clair	Gris
Acide ChL 37 % / Perchlorure de fer 30%	HCl / FeCl3	95/5	5-10	Gris brillant	Gris sombre

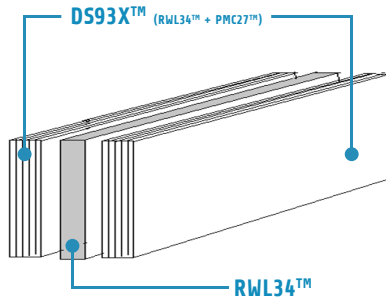
SIÈGE SOCIAL

EUROTECHNI S.A.S
Agence de Racine
Z.A Racine
63650 La Monnerie-le-Montel

AGENCE DE NOGENT

EUROTECHNI S.A.S
Agence de Nogent
40, Rue du Guay
52800 Nogent

TEL : +33 (0)4 73 51 44 77



STATE OF DELIVERY

- Surface grinded
- Soft annealed

ANALYSIS

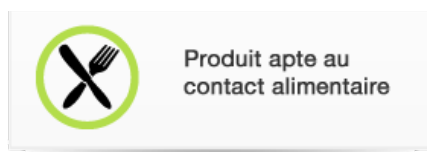
NUANCE	COULEUR	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	N
RWL34™	Clair	1.05%	0.50%	0.50%	14%	4%	0.2%	
PMC27™	Sombre	0.60%	0.50%	0.50%	13%			

SPECIFICATIONS

- **RWL34™**
- High strength and hardness
- High corrosion resistance
- Easy to work with
- High purity (powder metallurgy)

MAIN USES

All types of high-class knives (kitchen, folding, hunting, etc.)



HEAT TREATMENT

QUENCH : Various temperatures are possible depending on the aimed hardness.

AUSTENITIZING	TEMPERING	CYCLES	HARDNESS RWL34	HARDNESS
1050°C (1920°F)	220°C (430°F)	2 x 2 H	59 HRC	53 HRC
1050°C (1920°F)	175°C (345°F)	2 x 2 H	62 HRC	54 HRC
1080°C (1980°F)	220°C (430°F)	2 x 2 H	58 HRC	56 HRC
1080°C (1980°F)	175°C (345°F)	2 x 2 H	63 HRC	58 HRC
1100°C (2010°F)	175°C (345°F)	2 x 2 H	64 HRC	60 HRC

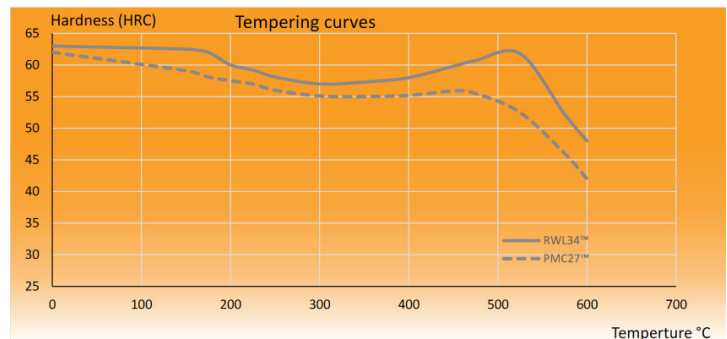
HOLDING TIME : 15 minutes.

COOLING : Fast cooling, with oil. The piece must reach 50°C in two minutes or less.

TEMPERING: Between 140°C and 250°C, depending on the aimed hardness. Tempering above decreases corrosion resistance.

DEEP FREEZING : Not mandatory but ends the martensitic transformation, thus increasing hardness. Hold during 2 hours below -100°C (-148°F) or in liquid nitrogen at -198°C (-324°F) for 30 minutes.

TEMPERING CHART



ETCHING : On a clean and degreased piece, ferro chloride and hydrochloric acid give good contrasts to the patterns.

SOLUTION	COMPOSITION	Conc. (%)	Time (min)	Color RWL34	Color PMC27
Hydrochloric acid 37%	HCl	100	2-5	Bright grey	Light grey
Sulfuric acid 30%	H2SO4	100	5-10	Light grey	Grey
Hydrochloride acid 37% / Ferro chloride 30%	HCl / FeCl3	95/5	5-10	Bright grey	Dark grey

HEADQUARTERS

EUROTECHNI S.A.S
Thiers Agency
Z.A Racine
63650 La Monnerie-le-Montel

NOGENT AGENCY

EUROTECHNI S.A.S
Nogent Agency
40, Rue du Guay
52800 Nogent

TEL : +33 (0)4 73 51 44 77