

ÉTAT DE LIVRAISON

- Rectifié
- Recuit

COMPOSITION

NUANCE	COULEUR	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	N
N11X™	Gris	0.36%	0.3%	0.3%	18.2%	1.1%	3.5%	1.55%
RWL34™	Clair	1.05%	0.50%	0.50%	14%	4%	0.2%	
PMC27™	Sombre	0.60%	0.50%	0.50%	13%			

CARACTÉRISTIQUES

N11X™

- Très haute teneur en azote
- Très résistant à la corrosion
- Très bonne résistance mécanique
- Bonne ductilité



Produit apte au contact alimentaire

EMPLOIS PRINCIPAUX

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

TRAITEMENT THERMIQUE

TREMPÉ À L'AIR : 1080°C pendant 30 minutes

Effectuer la trempe dans un environnement protégé (papillote, Condursal...)

CRYO RECOMMANDÉE : entre -100°C et -200°C.

REVENU : 200°C pendant 2 fois 2 heures

RÉVÉLATION

- Meuler, poncer la pièce jusqu'au grain désiré (600 ou +). Finissez par le polissage si souhaité.
- Nettoyer et dégraisser la pièce correctement
- Mélanger les acides dans les proportions données ci-dessous et bien penser à verser l'acide dans l'eau.

Acide	Comp. chim.	Concentration	Temps	Couleur RWL34™	Couleur N11X™
Acide hydrochlorique 37%	HCl	100%	2-5 min.	Gris clair	Gris foncé

- Déposer la pièce dans votre mélange aussi longtemps que vous le souhaitez. Les temps précisés sont à titre indicatif et ont donné de bons résultats.
- Neutraliser la pièce en la plongeant dans l'eau avec du bicarbonate

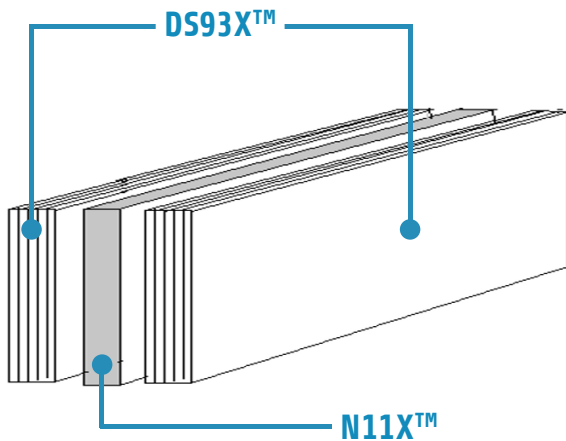
SIÈGE SOCIAL

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

GRADE	COLOR	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	N
N11X™	Grey	0.36%	0.3%	0.3%	18.2%	1.1%	3.5%	1.55%
RWL34™	Bright	1.05%	0.50%	0.50%	14%	4%	0.2%	
PMC27™	Dark	0.60%	0.50%	0.50%	13%			

SPECIFICATION

N11X™

- Very high nitrogen content
- Very high corrosion resistance
- High mechanical strength
- Good ductility



Product suitable
for food contact

MAIN USES

All type of high-class knives (kitchen, folding, hunting)

HEAT TREATMENT

AIR QUENCHING : 1080°C during 30 minutes

Operate the quenching in a protected environment (under foil, Condursal...)

RECOMMENDED CRYO : between -100°C and -200°C.

TEMPERING : 200°C during 2 hours, 2 times.

ETCHING

- Grind the piece progressively up to desired grit (600 or higher). Finish off with polishing if desired.
- Clean and degrease the piece carefully.
- Mix the etching acid in the recommended ratios (see the table below), always pour the acid into the water.

Acid	Chem.comp.	Blend	Time	Color RWL34™	Color RWL34™	Color N11X™
Hydrochloric acid 37%	HCl	100%	2-5 min.	Bright grey	Dark grey	Grey

- Immerse the piece in the mix and leave it as much time as you want. Longer soaking will give deeper etch.
- Neutralize the piece by dipping it into water, mixed with bicarbonate.

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