

DAMAS BAKER FORGE - Damas plume

ÉTAT DE LIVRAISON

- Recuit
- Rectifié

CARACTÉRISTIQUES (Acier 1084)

- Composition simple
- Facile à travailler et à tremper
- Facile à forger
- Beau rendu en trousse de Damas

EMPLOIS PRINCIPAUX

Lames de couteaux de tous types

COMPOSITION (Acier 1084)

C	Mn	P	S
0.8%	0.6%	0.05%	0.04%

TRAITEMENT THERMIQUE

AUSTÉNITISATION

- Environ **800°C**.
- **Temps de maintien** : 10 minutes.

REFROIDISSEMENT

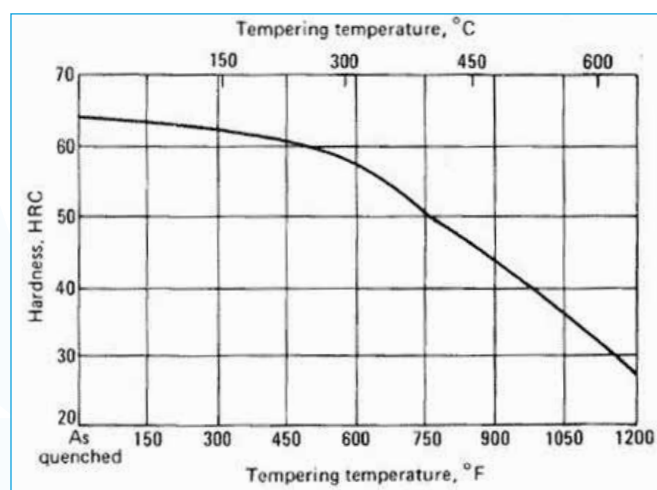
Rapide : huile de trempe accélérée chaude

REvenu

A CONDUIRE IMMÉDIATEMENT APRÈS LA TREMPÉ DE LA LAME.

- **1 à 2 heures entre 175 et 200°C**.

COURBE DE REVENU



RÉVÉLATION DU MOTIF DU DAMAS PLUME

Les Damas de BAKER FORGE sont conçus pour être révélés avec le 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 - Feather

DELIVERY STATE

- Annealed
- Flat ground

SPECIFICATIONS (1084 steel)

- Simple composition
- Easy to work and to heat-treat
- Easy to forge
- Nice results if used in Damascus

MAIN USES

All types of knives blades

ANALYSIS (1084 steel)

C	Mn	P	S
0.8%	0.6%	0.05%	0.04%

HEAT TREATMENT

AUSTENITIZING

- Approx. **800°C**.
- **Holding time** : 10 minutes.

COOLING

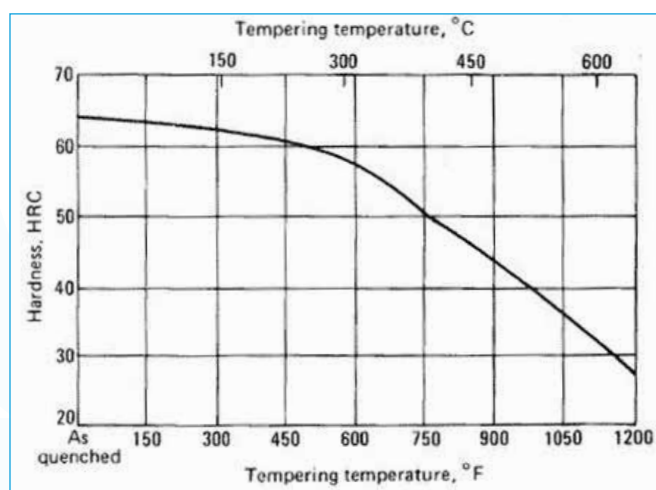
Fast : lukewarm / hot accelerated oil

TEMPERING

TEMPER THE BLADE IMMEDIATELY AFTER QUENCH - ABSOLUTELY MANDATORY !

- **1 up to 2 hours between 175 and 200°C**.

COURBE DE REVENU



ETCHING INFORMATION FOR FEATHER DAMASCUS

Baker Forge's damascus are designed to be etched 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.

