

TAKEFU CORELESS VG10 + VG2

ÉTAT DE LIVRAISON

- Recuit

CARACTÉRISTIQUES

- Haut taux de carbone
- Grain fin
- Excellente coupe
- Bonne résistance à la corrosion

EMPLOIS PRINCIPAUX

Nuance polyvalente qui convient à tous types de couteaux haut de gamme.

COMPOSITION

	C	Cr	Mo	V	Co
VG10	1%	15%	1%	0.2%	1.5%
VG2	0.6-0.7%	13-15%	0.1-0.2%	-	0.1-0.2%

TRAITEMENT THERMIQUE

LE TAKEFU CORELESS SE TREMPE COMME LE VG10 SOLID.

La forge et le recuit des aciers inox nécessitent un certain savoir-faire et de l'équipement. Nous recommandons d'utiliser le Takefu Coreless en stock removal.

TRAVAIL À CHAUD

- **Température** : 1100°C
- **Ne pas descendre en dessous de 1000°C.**
- Conduire un recuit après la forge.

RECUIT

- **Température** : 870°C.
- **Refroidissement lent** : ne pas dépasser les 25°C par heure.

AUSTÉNITISATION

- **Milieu de trempe** : Air ou huile
- **Température** : 1050-1100°C
- **Temps de maintien** : 15 minutes

REVENU

- **Température** : 150-250°C
- **Durée** : 2 cycles de 2 heures
- **Dureté** : 61-62 HRC

RÉVÉLATION DES MOTIFS

Les motifs du Coreless peuvent se révéler à l'acide : acide chlorhydrique dans de l'eau (15% HCL / 85% H2O), ou mélange de perchlorure de fer et d'acide chlorhydrique (20% FeCl3 / 30% HCL / 50% H2O)

Dernière mise à jour de la fiche technique : 30/09/2022



TAKEFU CORELESS VG10 + VG2

DELIVERY STATE

- Annealed

MAIN USES

Versatile grade which will suit all type of knives blades.

ANALYSIS

- High carbon rate
- Fine grain
- Excellent cutting ability
- Good corrosion resistance

ANALYSIS

	C	Cr	Mo	V	Co
VG10	1%	15%	1%	0.2%	1.5%
VG2	0.6-0.7%	13-15%	0.1-0.2%	-	0.1-0.2%

HEAT TREATMENT

TAKEFU CORELESS HEAT TREATMENT IS ROUGHLY THE SAME AS THE VG10.

Stainless steel annealing and hot working requires know-how and specific equipment. We advise you to use the Takefu Coreless for stock removal.

HOT WORKING

- **Temperature** : 1100°C (2012°F)
- **Don't forge below 1000°C (1832°F)**
- Anneal after forging.

ANNEALING

- **Temperature** : 870°C (1598°F)
- **Slow cooling** : do not exceed 25°C (77°F) per hour.

AUSTENITIZING

- **Medium** : Air or oil
- **Temperature** : 1050-1100°C (1922-2012°F)
- **Holding time** : 15 minutes

TEMPERING

- **Temperature** : 150-250°C (302-482°F)
- **Length** : 2 cycles of 2 hours
- **Hardness** : 61-62 HRC

PATTERN ETCHING

Coreless pattern can be etched using acid : hydrochloric acid in water (15% HCL / 85% H2O), or a blend of hydrochloric acid and ferrochloride (20% FeCl3 / 30% HCL / 50% H2O)

Data sheet last update : 30/09/2022

