

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%

IMPORTANT : POUR OBTENIR LES MOTIFS DU CORELESS, VOUS DEVEZ MARTELER LA LAME AU MOYEN D'UN MARTEAU POUR DÉFORMER LES COUCHES SUCCESSIVES D'ACIER «MOU». SANS CETTE ÉTAPE, LES MOTIFS DU CORELESS RAPPELLENT LES LIGNES D'UN SUMINAGASHI VG10 CLASSIQUE.

TRAITEMENT THERMIQUE

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 : 03/10/2023



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%

IMPORTANT: TO OBTAIN PATTERNS ON THE CORELESS GRADE, YOU NEED TO HAMMER THE BLADE TO DEFORM THE SUCCESSIVE LAYERS OF «SOFT» STEEL. WITHOUT THIS STEP, CORELESS PATTERNS RESEMBLE THE LINES OF A CLASSIC VG10 SUMINAGASHI.

HEAT TREATMENT

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 : 03/10/2023

