

ÉTAT DE LIVRAISON

- Laminé à froid
- Recuit

COMPOSITION

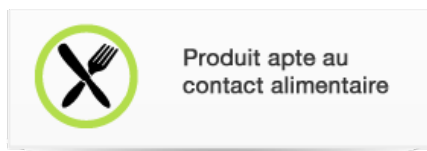
C	Si	Mn	Cr	Mo	N
0.35%	0.35%	0.35%	16%	-	0.15%

CARACTÉRISTIQUES

- Haute teneur en chrome
- Haute teneur en azote (0.15%)
- Dureté élevée
- Résistant au lave-vaisselle

EMPLOIS PRINCIPAUX

Lames pour couteaux de tous types (table, cuisine, pliants...), pour équipements industriels et outils de coupe.



NORMES

(correspondances approximatives)

AFNOR	Wnr
X35Cr16N	1.4060

TRAITEMENT THERMIQUE

DEUX TRAITEMENTS THERMIQUES SONT POSSIBLES POUR CETTE NUANCE.

PREMIERE OPTION

TREMPE : 1025°C pendant 10 minutes

REFROIDISSEMENT : Rapide, air ou huile.

Atteindre température ambiante en 1 minute.

REVENU : 1 heure à 180°C (57HRC).

SECONDE OPTION

TREMPE : 1075°C pendant 10 minutes

REFROIDISSEMENT : Rapide, air ou huile.

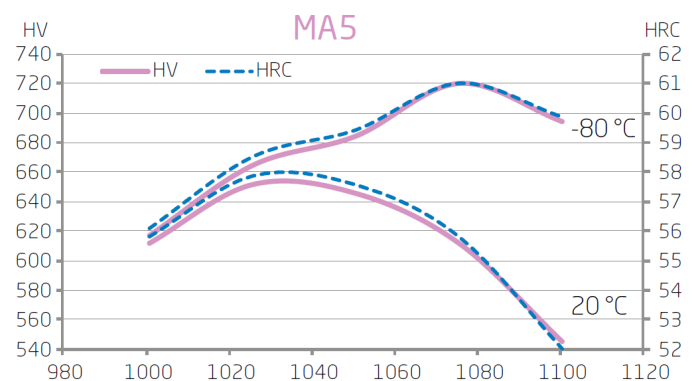
Atteindre température ambiante en 1 minute.

CRYO : -80°C pendant 10 minutes

REVENU : 1 heure à 180°C (60 - 61 HRC)

INFLUENCE DE LA TEMPÉRATURE D'AUSTÉNITISATION SUR LA DURETÉ

AUSTÉNITISATION, TREMPE À 20°C OU -80°C PUIS REVENU 1 HEURE À 180°C.



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

ÉTAT DE LIVRAISON

- Cold-rolled
- Annealed

COMPOSITION

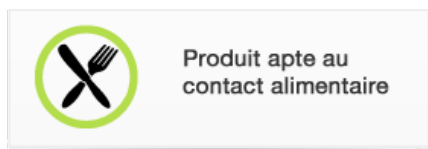
C	Si	Mn	Cr	Mo	N
0.35%	0.35%	0.35%	16%	-	0.15%

CARACTÉRISTIQUES

- High level of chrome
- High level of nitrogen (0.15%)
- High hardness
- Dishwasher resistant

MAIN USES

Blades for every knife types (folding, kitchen and table...), industrial equipments and cutting tools.



STANDARDS

(approximate equivalents)

AFNOR	Wnr
X35Cr16N	1.4060

HEAT TREATMENT

TWO HEAT TREATMENTS ARE POSSIBLE FOR THIS STEEL SHADE.

FIRST OPTION

QUENCHING : 1025°C during 10 minutes

COOLING : Fast cooling, air or oil.

Reach room temperature in 1 minute.

TEMPERING : 1 hour at 180°C (57 HRC).

SECOND OPTION

QUENCHING : 1075°C during 10 minutes

COOLING : Fast cooling, air or oil.

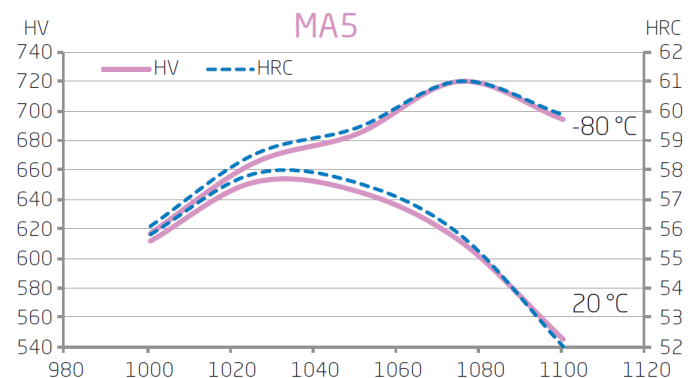
Reach room temperature in 1 minute.

CRYO : -80°C during 10 minutes

TEMPERING : 1 hour at 180°C (60-61 HRC)

INFLUENCE OF THE AUSTENITIZING TEMPERATURE ON HARDNESS

AUSTENITIZING, HARDENING AT 20°C OR -80°C THEN TEMPERING FOR 1 HOUR AT 180°C.



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