

ÉTAT DE LIVRAISON

- Laminé à chaud (tôles)
- Rectifié (barres)
- Recuit 230-280HV (20 - 28 HRC)

COMPOSITION

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
1.05%	0.50%	0.50%	14%	4%	0.20%

CARACTÉRISTIQUES

- Forte résistance
- Forte dureté après traitement thermique
- Grande résistance à la corrosion
- Facile à travailler
- Pureté quasi-parfaite grâce à la métallurgie des poudres

EMPLOIS PRINCIPAUX

Tous types de couteaux haut de gamme : cuisine, chasse, outdoor, pliant...

NORMES

(correspondances approximatives)

AFNOR	ALIAS
Z100CD14	CPM154, ATS34



Produit apte au contact alimentaire

TRAITEMENT THERMIQUE

TRAVAIL À CHAUD

RECUIT :

2 heures à 910°C. Faire descendre en température au four jusqu'à 750°C, par palier de 15°C par heure. Maintenir 2 heures à 750°C, puis refroidir la pièce à température ambiante. Dureté : 23 HRC.

TRAITEMENT THERMIQUE

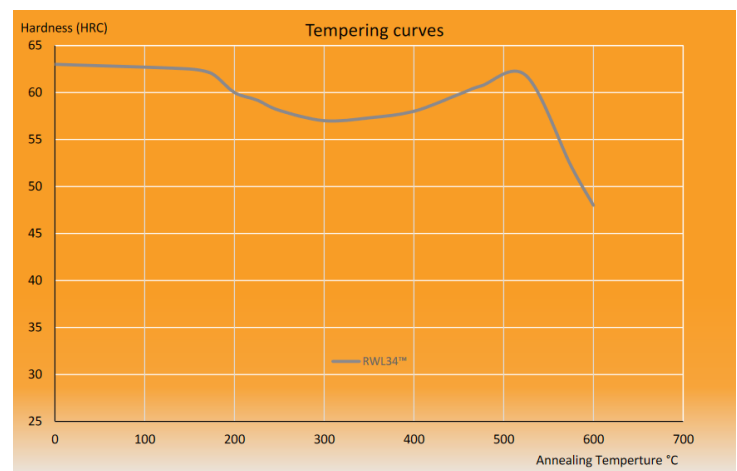
NOUS VOUS CONSEILLER D'EFFECTUER LE TRAITEMENT THERMIQUE DU RWL34 SOUS ATMOSPHÈRE PROTECTRICE, EN UTILISANT, PAR EXEMPLE, DU FEUILLARD OU DU CONDURSAL, DISPONIBLES À LA VENTE SUR NOTRE SITE INTERNET.

	Température de trempe (A)	Température de revenu (T)	Temps de revenu	Dureté
1	1050°C	220°C	2H	59 HRC
2	1050°C	175°C	2H	62 HRC
3	1080°C	220°C	2H	58 HRC
4	1080°C	175°C	2H	63 HRC
5	1100°C	175°C	2H	64 HRC

TEMPS DE MAINTIEN : 15 minutes.

CRYO : Non-obligatoire, mais recommandée. Maintenir 2 heures en dessous de -100°C, ou dans l'azote liquide à -198°C pendant 30 minutes.

COURBE DE REVENU



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

- Hot-rolled (sheets)
- Rectified (bars)
- Annealed 230-280HV (20 - 28 HRC)

ANALYSIS

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
1.05%	0.50%	0.50%	14%	4%	0.20%

SPECIFICATIONS

- High edge strength
- High hardness after hardening and tempering
- Corrosion resistant
- Easy to work with
- Almost perfect purity thanks to powder metallurgy

MAIN USES

All types of high-end knives : kitchen, hunting, outdoor, folding knives...

ALIASES

(approximate equivalents)

AFNOR	ALIASES
Z100CD14	CPM154, ATS34



Product suitable
for food contact

HEAT TREATMENT

HOT WORKING

ANNEALING

2 hours at 910°C. Lower the temperature in the oven to 750°C, in steps of 15°C per hour. Hold for 2 hours at 750°C, then cool the piece to room temperature.
Hardness: 23 HRC.

HEAT TREATMENT

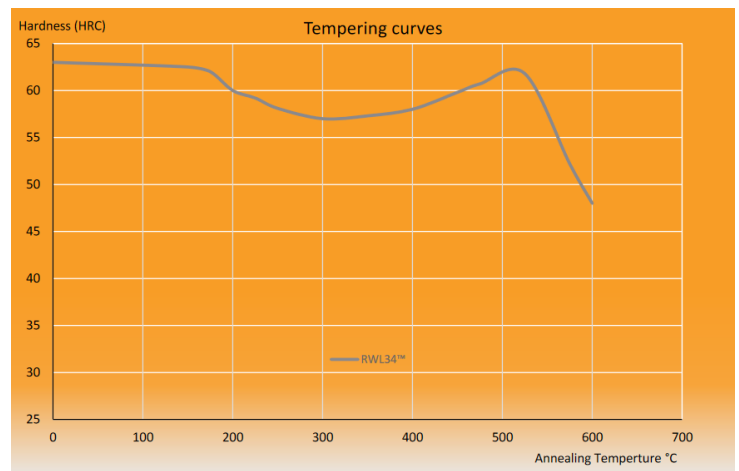
WE ADVISE YOU TO DO RWL34 STEEL'S HEAT TREATMENT UNDER A PROTECTED ATMOSPHERE, WITH A FOIL OR CONDURSAL PAINT, BOTH AVAILABLE FOR SALE ON OUR WEBSHOP.

	Hardening temperature (A)	Tempering temperature (T)	Tempering time	Hardness
1	1050°C	220°C	2H	59 HRC
2	1050°C	175°C	2H	62 HRC
3	1080°C	220°C	2H	58 HRC
4	1080°C	175°C	2H	63 HRC
5	1100°C	175°C	2H	64 HRC

HOLDING TIME : 15 minutes.

DEEP FREEZING : Not required, but recommended. Hold for 2 hours below -100°C, or in liquid nitrogen at -198°C for 30 minutes.

TEMPERING CHART



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