

## ÉTAT DE LIVRAISON

- Laminé à chaud
- Recuit (217HV max)

## COMPOSITION

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Ni
1.09%	0.17%	0.25%	0%	0%	0%	0%

## CARACTÉRISTIQUES

- Très haut taux de carbone
- Haute pureté
- Très bonne tenue du tranchant
- Permet d'obtenir un tranchant très fin et efficace
- Fabriqué au Japon par Hitachi

## EMPLOIS PRINCIPAUX

Couteaux Japonais, lames avec Hamon, coupe-choux, ciseaux à bois...

## ALIAS

(correspondances approximatives)

- White paper steel
- Shiro-Ko-2



Produit inapte au contact alimentaire

## TRAITEMENT THERMIQUE

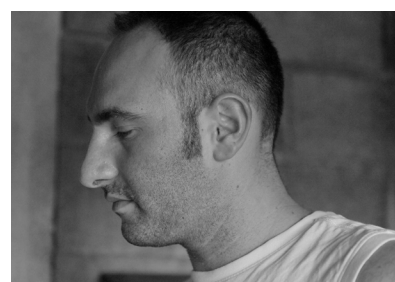
RECUIT : 740-770°C, refroidissement lent

TREMPE : 760-800°C, à l'eau (ou huile accélérée)

REVENU : 180-220°C, pour 60 HRC minimum

## LES CONSEILS DU PRO

PAR GRÉGORY PICARD, COUTELIER



GRÉGORY PICARD COUTELIER



@GREGORYPICARDCOUTELIER

### SI L'ACIER EST FORGÉ :

- Normaliser 3 fois l'acier. Par exemple, deux fois à 800°, et une fois à 750°.
- Effectuer le recuit entre 700 et 750°.

### POUR LA TREMPE :

- Pour une lame de 4mm d'épaisseur max au dos, on peut chauffer à 780° (785° max), maintenir idéalement durant 3 minutes, puis tremper à l'eau à 35°.
- Si vous trempez à l'huile accélérée, vous pouvez chauffer entre 780 et 790°.

### POUR LE REVENU :

- Suivant l'utilisation voulue, on peut effectuer le revenu entre 190 et 220°.

Cet acier possède un grain qui grossit très rapidement. Nous recommandons d'être très précis sur les températures de forge et de traitement thermique.

### 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
- Annealed (217 HV max)

## ANALYSIS

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Ni
1.09%	0.17%	0.25%	0%	0%	0%	0%

## SPECIFICATIONS

- Very high carbon content
- High purity
- Very good edge retention
- Allows to obtain a very fine and efficient cutting edge
- Made in Japan by Hitachi

## MAIN USES

Japanese knives, blades with Hamon, straight razors, chisels...

## ALIASES

(approximate equivalents)

- White paper steel
- Shiro-Ko-2



Product not suitable  
for food contact

## HEAT TREATMENT

**ANNEALING** : 740-770°C, slow cooling

**QUENCHING** : 760-800°C, with water (or accelerated oil)

**TEMPERING**: 180-220°C, for 60 HRC minimum

## THE PRO TIPS

BY GRÉGOR Y PICARD, KNIFEMAKER



GRÉGOR Y PICARD COUTELIER



@GREGORYPICARDCOUTELIER

### IF THE STEEL IS FORGED :

- Normalise the steel 3 times. for example, two times at 800°C, and one time at 750°C.
- Anneal between 700 and 750°C.

### FOR THE QUENCHING :

- For a blade of 4mm (max) thickness on the back, we can heat at 780°C (785°C max), ideally hold for 3 minutes, then soak in a 35°C water.
- If you quench with an accelerated oil, you can heat between 780 and 790°C.

### FOR THE TEMPERING :

- Depending on the intended use, tempering can be done between 190 and 220°C.

This steel has a grain that grows very quickly. We recommend to be very precise about forging and heat treatment temperatures.

### 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