

ÉTAT DE LIVRAISON

- Recuit (580 Mpa max)
- Laminé à froid

COMPOSITION

C	Si	Mn	Cr	Mo	N
0.22%	0.35%	0.35%	13.3%	-	0.03%

CARACTÉRISTIQUES

- Bonne résistance à la corrosion grâce à son faible taux de carbone
- Faible dureté après trempe et revenu
- Bonne flexibilité après trempe

EMPLOIS PRINCIPAUX

Lame nécessitant une faible dureté (lames de mixeur).
Acier idéal pour la fabrication de ressorts (liner lock, slipjoint).



Produit apte au contact alimentaire

NORMES

(correspondances approximatives)

AFNOR	Wnr	AISI
X20Cr13	1.4021	420

TRAITEMENT THERMIQUE

AUSTÉNITISATION : 1025-1050°C (1868-1922°F)

TEMPS DE MAINTIEN : 10 minutes.

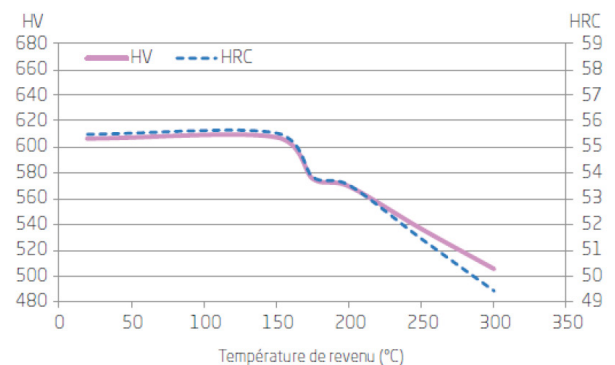
REFROIDISSEMENT : Rapide. Descendre à 20°C en moins d'une minute.

EFFECTUER L'ENSEMBLE SOUS ATMOSPHÈRE PROTECTRICE (GAZ, PAPILOTTE INOX, CONDURSAL).

REVENU : 1 heure à 180°C (356°F)

- Une température d'austénitisation inférieure à 1025°C est possible mais elle conduira à une dureté plus faible.
- Une température d'austénitisation supérieure à 1050°C, sans dépasser 1100°C, permet d'augmenter la dureté.
- La température de revenu peut être légèrement augmentée jusqu'à 220°C pour améliorer la résilience, au détriment de la dureté.
- Il est déconseillé de baisser la température de revenu en dessous de 180°C : risque de fragiliser la pièce.

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

- Annealed (580 Mpa max)
- Cold rolled

ANALYSIS

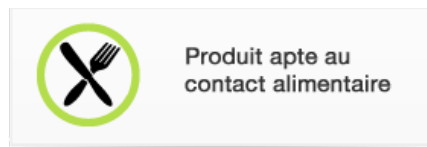
C	Si	Mn	Cr	Mo	N
0.22%	0.35%	0.35%	13.3%	-	0.03%

SPECIFICATIONS

- Low carbon rate, thus good corrosion resistance
- Low hardness after quench and tempering
- Good flexibility after heat treatment

MAIN USES

Blades for which low hardness is mandatory (mixer blades). Perfect for springs (liner lock knives, slipjoint knives).



NORMS

(approx. equivalents)

AFNOR	Wnr	AISI
X20Cr13	1.4021	420

HEAT TREATMENT

AUSTENITIZING : 1025-1050°C (1868-1922°F)

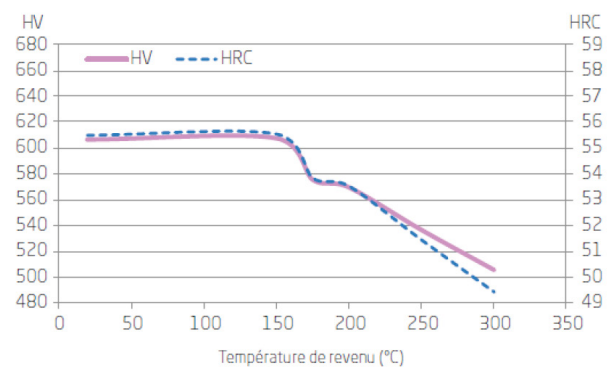
HOLDING TIME : 10 minutes.

COOLING : Fast. Decrease to 20°C in less than a minute. **MUST BE DONE UNDER PROTECTIVE ATMOSPHERE (GAS, STAINLESS FOIL, CONDURSAL PAINT).**

TEMPERING : 1 hour to 180°C (356°F)

- An austenitizing temperature below 1025°C (1877°F) is possible but will decrease hardness.
- An austenitizing temperature above 1050°C (1922°F), limited to 1100°C (2012°F) max, will increase hardness.
- Tempering temperature can be slightly increased up to 220°C (428°F) to increase ductility - this will decrease hardness.
- We advise not to go below 180°C (356°F) while tempering : it will weaken the piece.

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