

Shiro Gami messenstaal



SMEDERIJ ATELIER ALKMAAR

info@smederijatelieralkmaar.nl
0031(0)72 202 9010

'White paper steel'

Exclusief carbon staal voor (Japanse-) messen.

Verkrijgbaar in de volgende maten:

- 53 x 6.3 mm

Zeer zuiver hoog koolstof staal met de volgende richtanalyse;

鋼種 MATERIAL		化 学 成 分 CHEMICAL COMPOSITION											
Takefu Shiro-2	成分 ELEMENTS	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	V	W	Co	Mo
	規格 SPECIFICATION	0.95- 1.05	MAX 0.35	MAX 0.50	MAX 0.030	MAX 0.030	MAX 0.10	0.70- 1.30	0.25- 0.50	—	—	—	—
	成績 RESULTS	0.99	0.23	0.34	0.012	0.022	0.001	0.75	0.29	—	—	—	—

上記の注文品は弊社指定の規格または仕様に従って製造され、その条件を満足していることを証明します。

We hereby certify that the material described herein has been made in accordance with the requirement of our specified standard and/or specification with satisfactory results.

Prachtig zuiver staal, door gevorderde smeden zeer gewaardeerd vanwege de goede karakteristieken. Indien er niet wordt ge-vuurlast, en er wordt gesmeed op tussen de 800°C en 900°C (rood tot geel), dan blijft de fijne grein van het staal bewaard. Daarnaast zal het verlies van carbon/koolstof worden ingeperkt.

Toch vuurlassen? Dit staal vuurlast erg prettig rond de 1100°C, en gebruik wat vuurlasflux. (Altijd op voorraad in onze webshop/winkel.) Werk schoon. Na het vuurlassen/smeden even zacht gloeien, daarna harden en temperen (spanningsarm gloeien) volgens onderstaande diagrammen.

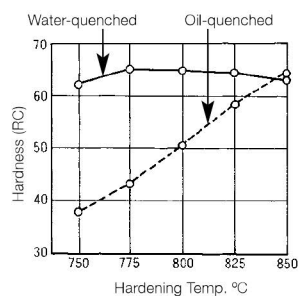
Zacht gloeien : 740°C - 770°C

Harden: 760°C - 830°C

Koelen in hardingsolie of water. In water minder risico op scheuren en vervorming, zeker bij dünnere stukken. Echter, voor het verkrijgen van hardingslijnen, is water aan te raden. De risico's op breuk zijn groter, maar het effect als het wel goed gaat ook. Voor gevorderde smeden, die de kleurtemperaturen goed kennen.

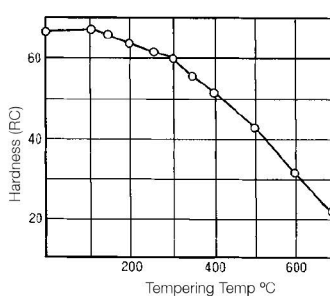
Spanningsarm gloeien: 180°C - 220°C

Fig. 1



Hardness as a factor of hardening temp. for "White Paper Steel" when quenched in water and in oil (dotted line).

Fig. 2



Final hardness as a factor of the tempering temperature for "White Paper Steel" (hardened at 775°, quenched in water).

Het is essentieel dat bij het naslijpen van de messen, na het harden, de temperatuur niet boven de 180°C uit komt, omdat dit de messen verder ontlaat. Daarom raden we aan met Haidu waterstenen de laatste slijpgang te doen, tot het afwetten.

Of de Goset G20 slijpmachine op de lage toeren te laten draaien en tussentijds intensief te koelen met water.

Het staal is niet corrosiebestendig. Daarom is invetten met (EKS-)olie bij het afwerken en telkens na gebruik noodzakelijk. Een natuurlijke patina zal ontstaan bij gebruik in de keuken, als gevolg van zuren in voedsel.

Smederij Atelier Alkmaar
info@smederijatelieralkmaar.nl
0031(0)72 202 9010

One stop shop voor ambachtelijke messen makers