Damaszenerstahl -

selber schmieden aus 1.2842 und 1.5634 *(90MnCrV8 und 75Ni8)*

Für die einfache Herstellung eines schönen Damaszenerstahls aus 1.2842 und 1.5634 liefern wir vorgefertigte Blechstreifen.

Jagdmesser mit Damastklinge, 54 Lagen aus 1.2842, Reineisen und Nickel von Frithjof Güttler mit freundlicher Genehmigung von *Messer Magazin*

Bei der **Mengenverteilung** für einen ausgewogenen Damaszenerstahl sollte das Verhältnis ungefähr bei $^{4}/_{5}$ 1.2842 und $^{1}/_{5}$ 1.5634 liegen, je nach Geschmack kann das Verhältnis natürlich verändert werden.

Der 1.5634 dominiert dabei sehr stark. Wenn feine weiße Linien in einem schwarzen Hintergrund bevorzugt werden kann man das Verhältnis bis $^{19}/_{20}$ 1.2842 und $^{1}/_{20}$ 1.5634 verschieben. Im Gegenzug erreicht man mit $^{2}/_{3}$ 1.2842 und $^{1}/_{3}$ 1.5634 sehr helle Muster.

Wärmebehandlung

Zum Normalisieren auf ca. 820 °C erwärmen, kurz halten und an der Luft abkühlen lassen, bis man keine Glühfarbe mehr sieht - diesen Vorgang 3 x hintereinander wiederholen.
Zum Härten auf 820 °C erwärmen, pro mm Klingendicke ca. 1 Minute halten und dann in auf ca. 60 - 80 °C vorgewärmtem Öl abschrecken. Eventueller Verzug kann unmittelbar nach dem Härten in der Restwärme noch vorsichtig gerichtet werden.

Zum Anlassen 2 x 1h bei 160 - 240 °C (je nach gewünschter Härte) im Ofen durchwärmen und an der Luft abkühlen lassen. Die so erreichbare Härte liegt nach dem Anlassen bei rund 60 HRC.

Da die beiden Stähle auch bezüglich der Wärmebehandlung recht ähnliche Eigenschaften haben können sie sehr gut miteinander kombiniert werden.

Ätzen

Ätzen in Schwefelsäure mit ca. 32% oder warmer Fe(III)Cl - Lösung. Sie zeichnet schön dunkel und hell und bietet speziell für Mosaik-Damaste einen schönen Kontrast.

Vertrieb :
Angele Technik oHG
Ringstrasse 25
88416 Ochsenhausen
Deutschland
Tel. +49 7352-92 26-0
info@angele.de
www.angele.de

Gutes Gelingen !