



Уход за ножом Morakniv®

Виды стали и сплавов

Мы производим ножи с клинками из трех различных видов стали:

1. Углеродистая сталь марки C100 с содержанием 1% углерода. Обычно имеет твердость 58—60 HRC.
2. Ламинированная сталь марки AISI O1 с содержанием приблизительно 1% углерода в сердцевине. Твердость 58—60 HRC.
3. Нержавеющая сталь марки 12C27. Обычно имеет твердость 56—58 HRC.

Ежедневный уход

Все клинки, за исключением изготовленных из нержавеющей стали, окисляются (ржавеют) и чувствительны к воздействию влажных и коррозионных сред. Поэтому рекомендуется содержать нож в сухости и смазывать клинок маслом после использования. Во избежание травм при очистке и сушке ножа следует соблюдать осторожность. Для повышения устойчивости к коррозии некоторые владельцы ножей специально покрывают клинок патиной. Чтобы на клинке образовалась патина, достаточно просто воткнуть нож в какой-либо фрукт на несколько часов или обработать клинок горячим уксусом. Несколько хороших советов и рекомендаций по этой теме можно найти на интернет-форумах, посвященных ножам, а также на сайте YouTube.

Тем не менее, помните, что покрытие патиной всегда делается по собственной инициативе и на собственный риск владельца.

Ножи с клинками из углеродистой и ламинированной стали ни в коем случае нельзя мыть в посудомоечной машине. Агрессивное моющее средство для посудомоечных машин вступит в реакцию с клинком и повредит его.

Ножи с клинками из нержавеющей стали не требуют какого-либо особого ухода для предотвращения ржавления. Однако рекомендуется взять за правило всегда промывать загрязнившийся клинок горячей проточной водой, желательно с мягкодействующим моющим средством, а затем вытирать насухо. Даже если клинок изготовлен из нержавеющей стали, на нем могут оставаться следы соли и других веществ. Их следует удалять немедленно. В противном случае удаление может вызвать трудности. Ножи с клинками из нержавеющей стали не следует мыть в посудомоечной машине. Агрессивное моющее средство для посудомоечных машин неблагоприятно воздействует на клинок, а острые ножи могут повредить детали машины во время мытья. Загрузка острых ножей и выгрузка их из посудомоечной машины также связана с повышенным риском травм. Однако высокая температура в посудомоечной машине не оказывает негативного влияния на нож. Например, нам известно, что наши ножи, используемые в прозекторских, затем стерилизуются в больничных автоклавах при температуре до 120 °С.

Нож Bushcraft Black имеет клинок из углеродистой стали с черным покрытием, защищающим от царапин. Оно почти так же устойчиво к коррозии, как и наши клинки из нержавеющей стали. Клинок ножа Bushcraft Black толщиной 3,2 мм закален немного сильнее, до твердости 56—58 HRC, благодаря чему он лучше выдерживает ударные нагрузки. Этот нож также отличается немного большим углом режущей кромки (~27°), рассчитанным на тяжелые условия эксплуатации. Топор изготовлен из бористой стали твердостью 52—54 HRC. Бористая сталь окисляется так же легко, как и другие углеродистые стали, и требует соответствующего ухода (то есть соблюдения вышеприведенных рекомендаций для углеродистой и ламинированной стали).

Уход за лезвием

Заточка затупившихся ножей на точильном камне или заточном станке требует знаний и опыта.

Можно довольно быстро научиться точить ножи с помощью мелкозернистого точильного камня (только для клинков из углеродистой и ламинированной стали) или алмазного точила (для любых ножей). Однако для выработки навыка необходима практика. Всегда соблюдайте первоначальный угол режущей кромки (обычно 23°, но может изменяться в зависимости от модели ножа).

Если вы хотите воспользоваться заточным станком, мы рекомендуем станки TORMEK или аналогичные. Для кухонных ножей мы также рекомендуем заточные станки Sharpex и GS Schleiftechnik. Чрезвычайно важно заточивать нож холодным, то есть охлаждать лезвие водой во избежание закалки или отжига клинка. Если лезвие посинело или изменило свой цвет, это свидетельствует о перегреве. Устранение окраски полировкой не поможет, так как полировка скроет только внешние признаки повреждения.

Никогда не пользуйтесь твердосплавными точилами, в которых лезвие проводится вдоль выреза V-образной формы. Такие точила удаляют большое количество металла.

Сведения о материалах

Вид стали	Стандарт	Твердость (HRC)
Углеродистая сталь	C100	58—60
Высоколегированная углеродистая нержавеющая сталь	12C27	56—58
Ламинированная сталь	AISI O1	58—60
Сталь Triflex (больше не производится)	C75	58—60
Бористая сталь	EN 10025-5	52—54

MORAKNIV®

Производится в городе Мора с 1891 года. www.morakniv.se