

DAMASTMESSER RICHTIG SCHLEIFEN WILLKOMMEN IN DER PROFILIGA

Keine Frage – in puncto Schärfe spielen Damastmesser in der Küchenprofiliga. Extreme Schärfe, eine lange Schneidhaltigkeit und außergewöhnliche Maserungen lassen das Herz jedes Messerliebhabers höher schlagen. Doch auch das schärfste Messer verliert irgendwann an Schärfe. Die Furcht den edlen Küchenschatz durch eigene Schleifversuche zu ruinieren ist weit verbreitet. Wir schaffen Abhilfe! Welche Besonderheiten es beim Schleifen von Damastmessern zu beachten gibt haben wir im Folgenden zusammengefasst.



WAS UNTERSCHIEDET EIN DAMASTMESSER VOM KLASSISCHEN KOCHMESSER?

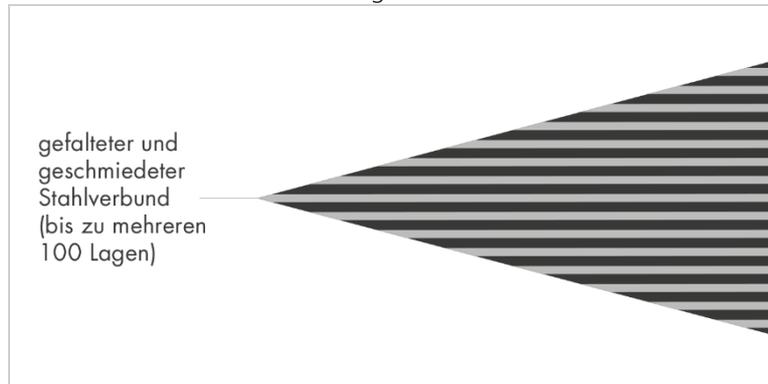
Japanische Damastmesser bestehen aus sehr kohlenstoffhaltigen Stählen, welche oft zwischen 60-63 Rockwell Härtegrad (HRC) oder höher liegen. Zum Vergleich: Unser europäisches Kochmesser liegt in der Regel zwischen 55-58 HRC. Diese Härte ermöglicht ein feineres Ausschleifen der Schneide und sorgt zudem für eine lange Schneidhaltigkeit – auch bei intensiver Nutzung. Durch den hohen Härtegrad sind Damastmesser jedoch auch mit größerer Sensibilität zu nutzen und erfordern einen höheren Pflegeaufwand – denn je kohlenstoffhaltiger der Stahl, desto anfälliger ist er für Korrosion (Rost). Deshalb sollten hochwertige Damastmesser immer gut abgetrocknet werden bzw. mit entsprechenden Ölen gepflegt werden.

WELCHE ARTEN VON DAMASTMESSERN GIBT ES?

Bei der Herstellung von Damastmessern werden verschiedene Stähle als "Paket" unter Temperaturen von bis zu 1200 Grad Celsius feuerverschweißt. Wie bei einem Blätterteig werden diese Stähle ausgeregt und gefaltet bis die gewünschte Lagenzahl erreicht ist. Diese Lagen erzeugen nach weiterer Behandlung das typische Damastmuster. Grundsätzlich unterscheidet man zwischen zwei Herstellungsarten von Damastmessern: den klassischen oder "wilden" und den industriellen Damastmessern.

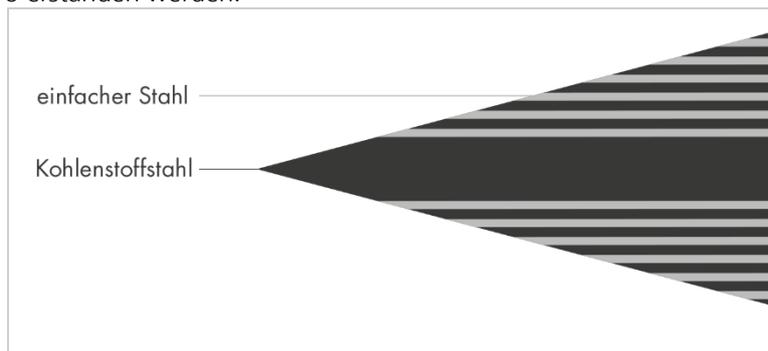
WILDER DAMAST

Beim klassischen oder "wilden" Damast werden hochwertige und ausschließlich schneidfähige Stähle verwendet. Die Herstellung erfordert ein hohes Maß an Handarbeit, was sich auch im Preis widerspiegelt: Ein klassisches Damastmesser knackt so sehr schnell die 1000 Euro Marke. Dem Preis nach oben sind leidenschaftlichen Messersammlern keine Grenzen gesetzt.



SCHNEIDLAGEN DAMAST

Deutlich günstiger sind dagegen Messer aus industriell gefertigtem Damast. Hier besteht ausschließlich die Schneidlage in der Mitte aus schneidfähigem Kohlenstoffstahl, welcher wie bei einem Sandwich von weicheren bzw. zähen Stählen umfasst ist. Diese sorgen für die typische Damastoptik, sind jedoch meist nicht schneidfähig. Durch das technisch günstigere Verfahren können gute Modelle in einer Preistränge von ca. 50-250 Euro erstanden werden.



WELCHE BESONDERHEITEN SIND BEIM SCHLEIFEN VON DAMASTMESSERN ZU BEACHTEN?

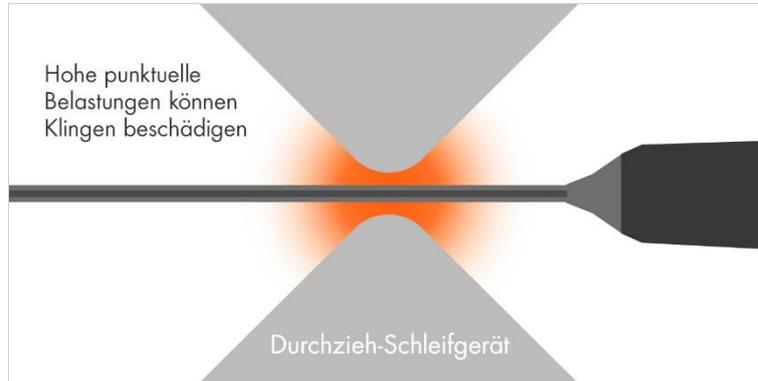
SCHLEIFGESCHWINDIGKEIT

Bei maschinellen /elektrischen Schleifmethoden können schnell hohe Temperaturen an der Klinge entstehen. Zu hohe Temperaturen beschädigen den Klingenstahl dauerhaft – die Klinge "glüht" regelrecht aus. Zudem wird meist mehr Material abgetragen als eigentlich nötig. Hier ist ein hohes Maß an Erfahrung gefordert und es sollte vor allem auf die Kühlung der Schneide beim Schleifen geachtet werden. Aus diesem Grund werden für hochwertige Messer in der Regel manuelle Schleiftechniken empfohlen.



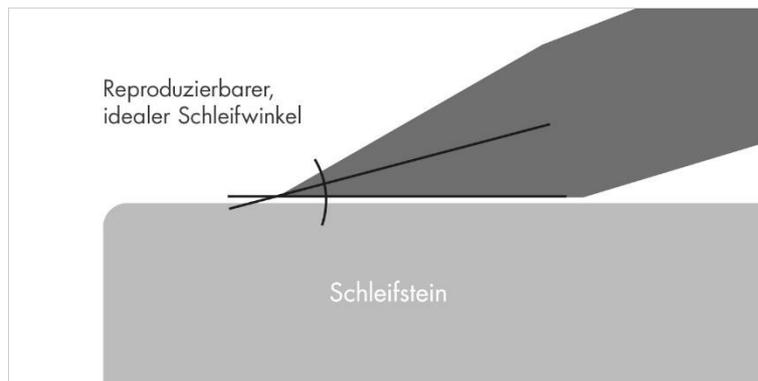
GLEICHMÄSSIGER SCHLIF

Damastmesser reagieren aufgrund ihres hohen Härtegrads empfindlich auf punktuelle Belastung wie z.B. bei klassischen Durchziehgeräten oder Wetzstäben. Deshalb ist es wichtig die Schneide möglichst gleichmäßig zu schleifen um Scharten und Ausbrüche in edlen Schneiden zu vermeiden.



REPRODUZIERBARER SCHLEIFWINKEL

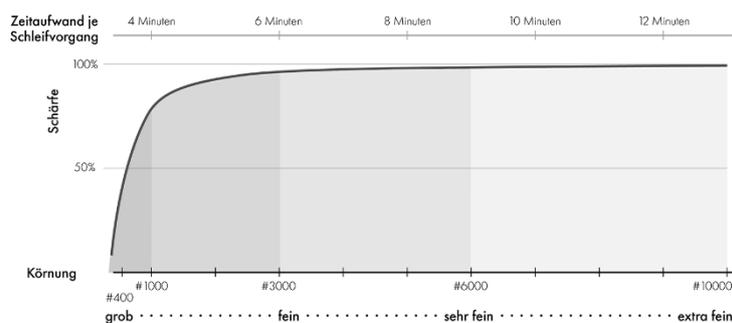
Entscheidend ist die Kunst einen konstanten Schleifwinkel zu halten und diesen auch beim nächsten Nachschleifen exakt wieder zu treffen. Freihand keine leichte Aufgabe, die sicher einer gewissen Übung und Zeit bedarf. Ein reproduzierbarer Schleifwinkel sorgt für ein schnelles Schleifergebnis für minimalsten Materialabtrag.



WELCHE KÖRNUNG IST DIE RICHTIGE?

Ein unerschöpflicher Diskussionspunkt stellt sicherlich das Thema Körnung beim Messerschleifen dar. In den meisten Fällen werden die Körnungen von Schleifsteinen nach dem japanischen Industriestandard angegeben (JIS). Unzählige Varianten von sehr groben Körnungen ab #400 bis hin zu feinsten Körnungswerten von #10.000 sind derzeit auf dem Messermarkt erhältlich. Teilweise handelt es sich um Natursteine, teilweise um industriell hergestellte Korund- oder Keramiksteine bis hin zu Diamantoberflächen. Das Prinzip ist das gleiche – Materialabtrag.

Grundsätzlich gilt je feiner die Schneidkante des Messers bearbeitet wird, desto schärfer und schnitthaltiger ist das Schneidergebnis. In welchem Zeit/Aufwandsverhältnis das Ergebnis steht haben wir nach unzähligen Tests und Erfahrungswerten vereinfacht veranschaulicht.



UNSER FAZIT

Um möglichst hochwertige Schärfresultate zu erreichen und Beschädigungen im Messer zu vermeiden, sollte unbedingt eine zu hohe Hitzeentwicklung der Schneidkante vermieden werden. Aufgrund des hohen Kohlenstoffanteils sind Damastmesser zwar sehr hart und schnitthaltig, jedoch auch empfindlich und erfordern entsprechende Pflege. Um in kurzer Zeit und wenig Materialverlust ein Damastmesser zu schärfen, ist ein konstanter Schleifwinkel entscheidend. Die Auswahl der Körnung kann von nützlicher Schärfe bis hin zu Liebhaberschärfe selbst bestimmt werden.