

OCEL NA ODLITKY 42 2771 Cr-Mo

ČSN 422771

JK162 2

Cr-Mo сталь 42 2771 для отливок

Cr-Mo Steel 42 2771 for Castings

Skupina materiálů podle ČSN 42 0006		3: Pro vyšší tlaky a namáhání 6: Pro vyšší teploty 7: Žáropevné			
Třída odpadu podle ČSN 42 0030		009			
		C   Mn	Si	Cr	Mo
Chemické složení (rozbor tavby) %	Způsob výroby	0, 15 až 0, 22	0, 40 až 0, 70	0, 20 až 0, 50	0, 45 až 0, 65
		P max.	S max.	P+S max.	Ni max.
	M, E	0, 035	0, 035	0, 060	0, 50
Technické dodací předpisy		ČSN 42 1261			
Označení materiálu a stavu		42 2771. 5		42 2771. 6	
Stav		normalizačně žíhaný a popouštěný		zušlechtěný	
Nejnižší mez kluzu $\sigma_{0,2}$ nebo mez $\sigma_{0,2}$	MPa	380		450	
Pevnost v tahu $\sigma_{Pt}$	MPa	550 až 700		600 až 750	
Nejnižší, tažnost $\delta_5$	% /0	20		20	
Nejnižší kontrakce $\psi$	/0	30		30	
Nejnižší vrubová houževnatost R3	J/cm <sup>2</sup>	50		60	
Tvrdost podle Brinella HB		160 až 230		175 až 230	
Svařitelnost podle ČSN 05 1310		zaručená podmíněná 1)			
Doporučené teploty		oty pro tepelné zpracování			
Způsob		Teplota °C		Postup	
Žíhání na měkko		740 až 760		pec	
Normalizační žíhání		930 až 970		vzduch	
Kalení		930 až 970		olej, voda	
Popouštění		680 až 750		vzduch	
1 MPa = 1 N/mm <sup>2</sup>		(Pokrač. )			

Nahrazuje ČSN 42 2771 z 23. 10. 1968

Účinnost od: 1. 1. 1979

03778