

MDT 669. 141. 25

669. 14. 018. 8 Československá státní norma Schválena: 19. 12. 1973

OCEL NA ODLITKY 42 2904 Cr-Ni

ČSN 42 2904

JK 162 3

Cr-Ni сталь 42 2904 для отливки

Cr-Ni Steel 42 2904 for Castings

Skupina materiálů podle ČSN 42 0006		9: Korozivzdorné						
Třída odpadu podle ČSN 42 0030		013						
Chemické složení (rozbor tavby) %	Způsob výroby	C max.	Mn	Si max.	Cr	Ni	P max.	S max.
	E	0, 15	0, 50 až 0, 90	0, 60	11, 5 až 14, 0	0, 70 až 1, 20	0, 035	0, 035
	Doprovodné prvky	Cu max. 0, 50						
Technické dodací předpisy		ČSN 42 1261						
Označení materiálu a stavu		42 2904. 5				42 2904. 9		
Stav		normalizačně žíhaný a popouštěný				tepelně zpracovaný podle zvláštního předpisu		
Nejmenší mez 0, 2 $\sigma_0$ , 2	N/mm <sup>2</sup>	295				390		
Pevnost v tahu $\sigma_{Pt}$	N/mm <sup>2</sup>	min. 490				590 až 785		
Nejmenší tažnost $\delta_5$	%	15				15		
Nejmenší kontrakce $\Psi$	%	50				50		
Nejmenší vrubová houževnatost R3	J/cm <sup>2</sup>	30				50		
Nejmenší vrubová houževnatost R3 při 4 °C (inf. )	J/cm <sup>2</sup>		-			30		
Tvrdost podle Brinella HB		140 až 200				175 až 240		
Svařitelnost podle ČSN 05 1310		zaručená podmíněná1)						
Doporučené teploty pro tepelné zpracování								
Způsob		Teplota °C				Postup		
Žíhání na měkko		720 až 770				pec		
Homogenizační žíhání		1 020 až 1 050				vzduch pod 200 °C		
Normalizační žíhání		900 až 950				vzduch pod 200 °C		
Popouštění		680 až 740				vzduch, pec		
Žíhání ke snížení pnutí		660 až 720 2)				vzduch, pec		

1 N/mm <sup>2</sup> = 1 MPa		(Pokrač. )
-----------------------------	--	------------

Nahrazuje ČSN 42 2904 ze 7. 9. 1966

Účinnost od: 1. 10. 1975

03779