

DT 669. 141. 25

669. 14. 018. 8

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

Schválena: 10. 3. 1971

OCEL NA ODLITKY 42 2906 chromová

*ČSN 42 2906

JK 162 3

Сталь хромистая 42 2906 для отливок

Chromium Steel for Castings 42 2906

Skupina materiálů podle ČSN 42 0006		9: Korozivzdorné						
Třída odpadu podle ČSN 42 0030		010						
Chemické složení (rozběr tavby)	Způsob výroby	C	Mn max.	Si max.	Cr	P max.	S max.	P + S max.
	E	0, 15 až 0, 30	0, 70	0, 70	12, 0 až 14, 0	0, 040	0, 040	0, 070
	Doprovodné prvky	Ni max.						
		1, 00						
Technické dodací předpisy		ČSN 42 1261						
Označení materiálu a stavu		42 2906. 5	42 2906. 6		42 2906. 9			
Stav		normalizačně žíhaný a popouštěný	zušlechtný pro tloušťku 40 mm		homogenizačně žíhaný ¹⁾			
Nejmenší mez kluzu N/mm ² r _{0,2} kp/mm ²		392 40	441 45		392 40			
Pevnost v tahu r _{0,2} N/mm ² kp/mm ²		588 až 785 60 až 80	686 až 883 70 až 90		588 až 785 60 až 80			
Nejmenší tažnost δ ₅	%	15	15		15			
Nejmenší kontrakce ψ	%	30	35		30			
Nejmenší vrubová houževnatost R ₃	kpm/cm ²							
Tvrdost podle Brinella HB		175 až 235	205 až 265		175 až 235			
Svařitelnost		dobrá ²⁾						
Doporučené teploty pro tepelné zpracování								
Způsob		Teplota °C			Postup			
Homogenizační žíhání		1000 až 1050			vzduch			
Normalizační žíhání		930 až 950			vzduch			
Popouštění po normalizačním žíhání		650 až 690			pec, vzduch			

Kalení	930 až 950	olej do 300 °C
Popouštění po kalení	700 až 730	vzduch
Žíhání ke snížení pnutí	660 až 720	pec, vzduch
(Pokrač.)		

Nahrazuje ČSN 42 2906 z 24. 12. 1953 a ČSN 42 2907 z 24. 12. 1953

Účinnost od: 1. 1. 1972

03781