

MDT 669. 141. 25

669. 14. 018. 44

669. 14. 018. 8

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

Schválena: 19. 12. 1973

OCEL NA ODLITKY 42 2916 Cr-Ni-Mo-V

ČSN 42 2916

JK 162 3

Cr-Ni-Mo-V сталь 42 2916 для отливок

Cr-Ni-Mo-V Steel 42 2016 for Castings

Skupina materiálů podle ČSN 42 0006		7: Žáropevné 9: Korozivzdorné									
Třída odpadu podle ČSN 42 0030		057									
Chemické složení % (rozbor tavby)	Způsob výroby	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	P max.	S max.	P+S max.
	E	0,16 až 0,22	0,40 až 0,70	0,10 až 0,40	10,2 až 11,8	0,20 až 0,60	0,90 až 1,20	0,20 až 0,35	0,035	0,030	0,050
Technické dodací předpisy		ČSN 42 1261									
; Označení materiálu a stavu		42 2916. 9									
Stav		tepelně zpracovaný podle zvláštního předpisu									
Nejmenší mez 0, 2 $\sigma_0$ , 2	N/mm <sup>2</sup>	440 :									
Pevnost v tahu $\sigma_{Pt}$	N/mm <sup>2</sup>	640 až 835									
Nejmenší tažnost $\delta_5$	%	15									
Nejmenší kontrakce $\psi$	%	30									
Nejmenší vrubová houževnatost R3	J/cm <sup>2</sup>	40									
Tvrdost podle Brinella HB		220 až 280									
Svařitelnost podle ČSN 05 1310		zaručená podmíněná1)									
Doporučené teploty pro tepelné zpracování											
Způsob		Teplota °C					Postup				
Homogenizační žíhání		1 040 až 1 070					prodleva na teplotě 1, 5 h na 25 mm tloušťky stěny odlitku; z 900 °C do 400 °C ochlazování rychlostí min. 900°C/h, pak na vzduchu				
Popouštění		720 až 750					vzduch do 200°C				
Žíhání ke snížení pnutí		700 až 730					vzduch do 200°C				
1 N/mm <sup>2</sup> = 1 MPa							(Pokrač. )				

Nahrazuje ČSN 42 2916 ze 6. 5. 1965

Účinnost od: 1. 10. 1975

03786