

MDT 669. 141. 25

669. 14. 018. 44 669. 14. 018. 85 669. 14. 018. 8
Schválena: 19. 12. 1973

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

OCEL NA ODLITKY 42 2917 Cr-Ni-W-V

ČSN 42 2917

JK 162 3

Cr-Ni-W-V сталь 42 2917 для отливок

Cr-Ni-W-V Steel 42 2917 for Castings

Skupina materiálu podle ČSN 42 0006		7 : Žárovečné 8 : Žáruvzdorné 9 : Koroziuvzdorné								
Třída odpadu podle ČSN 42 0030		013								
Chemické složení % (rozbór tavby)	Způsob výroby	C	Mn	Si	Cr	Ni	W	V	P max.	S max.
	Zás. E	0,10 až	0,60 až	0,20 až	11,5 až	0,70 až	0,50 až	0,10 až	0,040	0,040
	Kys. E	0,18	1,00	0,60	13,2	1,10	0,80	0,20	0,045	0,040
Technické dodací předpisy		ČSN 42 1261								
Označení materiálu a stavu		42 2917. 7								
Stav		zušlechťený								
Nejmenší mez 0,2 o0,2 při 20 oC N/mm2		460								
Nejmenší mez 0,2 o0,2 při vyšších teplotách	Teplota °C	200	300	350	400	450	500			
	N/mm2	400	370	370	340	310	280			
Pevnost v tahu opt	N/mm2	640 až 835								
Nejmenší tažnost δ5 %		12								
Nejmenší kontrakce ψ %		35								
Nejmenší vrubová houževnatost R3 J/cm2		30								
Tvrdost podle Brinella HB		190 až 255								
Svařitelnost podle ČSN 05 1310		zaručená podmíněná 1)								
Doporučené teploty pro tepelné zpracování										
Způsob		Teplota °C					Postup			
Žihání na měkko		770 až 800					pec			
Homogenizační žihání		1 020 až 1 050					vzduch do 200 °C			
Kalení		910 až 950					olej, vzduch do 200°C			
Popouštění		690 až 750					vzduch			
Žihání ke snížení pnutí		670 až 730					vzduch			

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

Nahrazuje ČSN 42 2917 z 13. 12. 1967

Účinnost od: 1. 10. 1975

03787