

MDT 669. 141. 25 669. 14. 018. 2 669. 14. 018. 8
Schválena: 19. 12. 1973

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

OCEL NA ODLITKY 42 2938 Cr-Ni

ČSN 42 2938

JK162 3.

Cr-Ni сталь 42 2938 для отливок

Cr-Ni Steel 42 2938 for Castings

Skupina materiálů podle ČSN 42 0006		3: Pro vyšší tlaky a namáhání 9: Korozivzdorné								
Třída odpadu podle ČSN 42 0030		057								
Chemické složení % (rozbor tavby)	Způsob výroby	C max.	Mn max.	Si max.	Cr	Ni	Ti	P max.	S max.	P + S max.
	E	0, 12	2, 00	1, 50	20, 0 až 22, 0	4, 50 až 6, 00	min. 4x%C max. 0, 70	0, 045	0, 035	0, 070
Technické dodací předpisy		ČSN 42 1261								
Označení materiálu a stavu		42 2938. 4								
Stav		po rozpouštěcím žíhání								
Nejmenší mez 0, 2 σ0, 2	N/mm2	345								
Pevnost v tahu σPt	N/mm2	560 až 760								
Nejmenší tažnost δ5	%	12								
Nejmenší kontrakce ψ %		10								
Nejmenší vrubová houževnatost RS J/cm2		20								
Tvrdost podle Brinella HB		180 až 250								
Svařitelnost podle ČSN 05 1310		zaručená 1)								
Doporučené teploty pro tepelné zpracování										
Způsob		Teplota °C					Postup			
Rozpouštěcí žíhání 980 až 1 020							voda, vzduch 2)			
1 N/mm2 = 1 MPa									(Pokrač.)	

Nahrazuje ČSN 42 2938 z 5. 6. 1963

Účinnost od: 1. 10. 1975

03795