MDT 669. 141. 25 669. 14. 018. 2 669. 14. 018. 44 669. 14. 018. 85 669. 14. 018. 8
ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA Schválena: 19. 12. 1973

OCEL NA ODLITKY 42 2939 Cr-Ni-W-Mo

ČSN 42 2939

JK 162 3

Cr-Ni-W-Mo сталь 42 2939 для отливин

Cr-Ni-W-Mo Steel 42 2939 for Castings

Skupina materiálů podle ČSN 42 0006		3: Pro vyšší tlaky a namáhání 7 : Žáropevné 8 : Žáruvzdorné 9 : Korozivzdorné									
Třída odpadu podle ČSN 42 0030		057									
Chemické složení (rozbor tavby) %	Způsob výroby	C	Mn	Si max.	Cr	Ni	W	Mo	Nb Ta	P S max. max.	P + S max.
	E	0, 07 až 0, 12	0, 80 až 1, 50	0, 60	15, 0 až 17, 0	11, 0 až 13, 0	3, 00 až 5, 00	0, 40 až 0, 80	min. 8x%C max. 1, 20	0, 030 0, 025	0, 050
Technické dodací předpisy		ČSN 42 1261									
Označení materiálu a stavu		42 2939. 9									
Stav		po stabilizačním žíhání									
Nejmenší mez Pevnost v tahu oPt	N/mm2	215									
	N/mm2	390 až 590									
Nejmenší tažnost δ5	%	15									
Nejmenší kontrakce ψ %		18									
Nejmenší vrubová houževnatost R3	J/cm2	35									
Tvrdost podle Brinella HB					150 až 200						
Svařitelnost podle ČSN 05 1310		zaručená 1)									
Doporučené teploty pro tepelné zpracování											
Způsob				Tepl	Dta °C !	Postup					
Homogenizační žíhání		1 150 až 1 180				vzduch					
Stabilizační žíhání		880 až 920				vzduch					
1 N/mm2 = 1 MPa					(Pokrač.)						

Nahrazuje ČSN 42 2939 ze 6. 5. 1965

Účinnost od: 1. 10. 1975

03796