

DT 669. 141. 25 669. 14. 018. 85 669. 14. 018. 8  
Schválena: 10. 3. 1971

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

OCEL NA ODLITKY 42 2955 Cr-Ni

ČSN 42 2955

JK 162 3

Cr-Ni сталь 42 2955 для отливок

Cr-Ni Steel for Castings 42 2955

Skupina materiálů podle ČSN 42 0006		8 : Žárovzdorné 9 : Korozivzdorné							
Třída odpadu podle ČSN 42 0030		032							
Chemické složení (rozběr tavby) %	Způsob výroby	C	Mn max.	Si	Cr 20, 0 až 22, 0	Ni	P max.	S max.	P + S max.
	Ma, E	0, 20 až 0, 60	1, 50	1, 00 až 2, 00		37, 0 až 40, 0	0, 045	0, 040	0, 075
Technické dodací předpisy		ČSN 42 1261							
Označení materiálu a stavu		42 2955. 2							
Stav		žíhaný							
Nejmenší mez kluzu $\rho$ 0, 2	N/mm <sup>2</sup> kp/mm <sup>2</sup>	196 20							
Pevnost v tahu $\rho$ pt	N/mm <sup>2</sup> kp/mm <sup>2</sup>	min. 539 min. 55							
Nejmenší tažnost $\delta_5$ (inf. ) %		10							
Nejmenší kontrakce $\psi$ %		-							
Nejmenší vrubová J/cm <sup>2</sup> houževnatost R 3 kpm/cm <sup>2</sup>		-							
Tvrdost podle Brinella HB (inf. )		160 až 235							
Svařitelnost		zaručená podmíněná1)							
Doporučené teploty pro tepelné zpracování									
Způsob		Teplota °C				Postup			
Žíhání		900 až 1050				pec, vzduch			
						(Pokrač. )			

Nahrazuje ČSN 42 2955 z 24. 12. 1953

Účinnost od: 1. 1. 1972

03805