

DT 669. 141. 25

669. 14. 018. 8

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

Schválena: 10. 3. 1971

OCEL NA ODLITKY 42 2956 Cr- Ni- Mo-Cu

ČSN 42 2956

JK 162 3

Cr-Ni-Mo-Cu сталь 42 2956 для отливок

Cr-Ni-Mo-Cu Steel for Castings 42 2956

Skupina materiálů podle ČSN 42 0006		9: Korozivzdorné									
Třída odpadu podle ČSN 42 0030		057									
Chemické složení (rozběr tavby) %	Způsob výroby	C max.	Mn max.	Si max.	Cr	Ni	Mo	Cu	P max.	S max.	p + s max.
	Ma, E	0, 20	1, 00	1, 50	20, 0 až 22, 0	37, 0 až 40, 0	4, 80 až 5, 50	2, 80 až 3, 30	0, 045	0, 040	0, 075
Technické dodací předpisy		ČSN 42 1261									
Označení materiálu a stavu		41 2956. 4									
Stav		po rozpouštěcím žihání									
Nejmenší mez kluzu $\delta_{0,2}$ (inf.)	N/mm ² kp/mm ²	294 30									
Pevnost v tahu δ_{pt}	N/mm ² kp/mrn ²	441 až 637 45 až 65									
Nejmenší tažnost δ_5 (inf.)	%	20									
Nejmenší kontrakce Ψ (inf.)	%	35									
Nejmenší vrubová houževnatost R3	J/cm ² kpm/cm ²	-									
Tvrdost podle Brinella HB (inf.)		145 až 205									
Svařitelnost		zaručená podmíněná 1)									
I Doporučené teploty pro tepelné zpracování											
Způsob		Teplota °C					Postup				
Rozpouštěcí žihání		1100 až 1200					voda, vzduch 2)				
(Pokrač.)											

Nahrazuje ČSN 42 2956 z 24. 12. 1953

Účinnost od: 1. 1. 1972

03806