

DT 669. 141. 25

669. 14. 018. 8

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNI NORMA

Schválena: 11. 3. 1970

OCEL NA ODLITKY 42 2958 Cr-Ni-Mo-Cu

ČSN 42 2958

JK 162 3

Cr-Ni-Mo-Cu сталь для отливок 42 2958

Cr-Ni-Mo-Cu steel for castings 42 2958

Skupina materiálů podle ČSN 42 0006		2: Se zaručenou svařitelností 9: Korozivzdorné								
Třída odpadu podle ČSN 42 0030		057								
Chemické složení (rozběr tavby) %	Způsob výroby	C1) max.	Mn max.	Si max.	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Ti1)
	Ma, E	0, 10	2, 00	1, 50	20, 0 až 22, 5	17, 0 až 19, 0	2, 50 až 3, 50	2, 50 až 3, 50	0, 20 až 0, 50	0, 20 až 0, 50
		P max.	S max.	P + S max.						
		0, 040	0, 035	0, 070						
Technické dodací předpisy		ČSN 42 1261								
Označení materiálu a stavu		42 2958. 4								
Stav		po rozpouštěcím žíhání								
Nejmenší mez kluzu ρ 0, 2	N/mm ² kp/mm ²	216 22								
Pevnost v tahu ρ Pt	N/mm ² kp/mm ²	441 až 637 45 až 65								
Nejmenší tažnost δ_5	%	15								
Nejmenší kontrakce ψ %		10								
Nejmenší vrubová J/cm ² houževnatost R3 kpm/cm ²		20 2								
Tvrdost podle Brinella HB		130 až 190								
Svařitelnost		zaručená2)								
Doporučené teploty pro tepelné zpracování										
Způsob		Teplota °C				Postup				
Rozpouštěcí žíhání		1080 až 1120				voda				
		(Pokrač.)								

Účinnost od: 1. 4. 1971

03807