MDT 669. 141. 25 ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

669. 14. 018. 252. 3 Schválena: 29. 10. 1974

OCEL NA ODLITKY 42 2992 Cr-W-V-Mo

ČSN 42 2992

JK 162 3

Cr-W-V-Mo сталь 42 2992 для отливок

Cr-W-V-Mo Steel 42 2992 for Castings

Skupina materiálů podle ČSN 42 0006		10: Pro zvláštní použití						
Třída odpadu podle ČSN 42 0030		040						
	Způsob výroby	C	Mn max.	Si max.	Cr	W	V	Mo
Chemické složení % (rozbor	E	0, 75 až 0, 90	0, 50	0, 70	3, 80 až 4, 50	9, 50 až 11, 0	2, 00 až 2, 70	0, 70 až 1, 00
tavby)1)	Doprovodné prvky	Ni max.	P max.	S max.	P + S max.			
		0, 25	0, 040	0, 040 0, 070				
Technické dodací předpisy		ČSN 42 1251						
Označení materiálu, stavu a způsobu odlévání2)		42 2992. 34			42 2992. 443)			
Stav		žíhaný na měkko				kalený a popouštěný		
Způsob odlévání		přesným litím						
Nejvyšší tvrdost podle Brinella HB	na odlitcích odlévaných do pískových a keramických forem	270						
	na odlitcích odlévaných do kovových forem	285						
Nejnižší tvrdost podle Rockwella HRC		-			62			
Nejnižší tvrdost podle Vickerse HV		-			770			
Doporučené teploty pro tepelné zpracování								
Způsob		Teplot	a°C	Postup				
Žíhání na měkko		860 až 880		žíhání v ochranném prostředí s prodlevou na teplotě min. 10 h; pro zlepšení obrobitelnosti je vhodné ochlazování z teploty 860 °C na teplotu 700 °C rychlostí max. 5°C/h, na teplotu 400 °C rychlostí max. 50 °C/h				
1 N/mm2 = 1 MPa								(Pokrač.)

Nahrazuje ČSN 42 2992 z 10. 5. 1967

Účinnost od: 1. 1. 1976

03808