

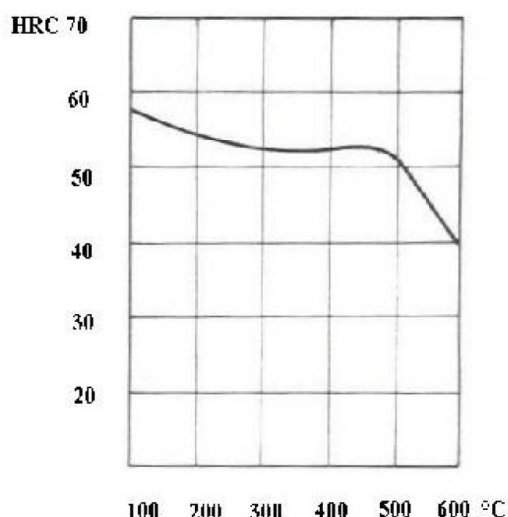
ČSN 17029

C	Cr	Směrné chemické složení
0,45	15,0	%

TYP OCELI : NEREZAVĚJÍCÍ - KALITELNÁ

Použití :

V kaleném stavu na nástroje jako jsou např. strojní, kuchyňské, stolní a kapesní nože, nůžky a chirurgické nástroje. Dále pak na součásti, které mají odolávat opotřebení (např. pánve a brýty vah)



Vliv popouštěcích teplot na tvrdost

Mechanické hodnoty (při 20°C)

Stav	Mez kluzu $\sigma_{0,2}$ MPa	Pevnost v tahu σ_{Pt} MPa	Prodloužení δ_5 %	Zúžení ψ %	Vrubová houžev- natost R3 J/cm ²	Tvrdost HB
žíhaný	-	-	-	-	-	max. 225
kalený a popouštěný	-	-	-	-	-	> 52HRC

Fyzikální hodnoty

Měrná hmotnost kg/dm ³	Tepelná vodivost při 20°C W/m . K	Měrné teplo při 20°C J/kg . K	El.měrný odpor při 20°C Ω . m	Modul pružnosti v tahu E MPa při 20°C
7,7	25	460	580	220. 10 ³

Lineární tepelná roztažnost v závislosti na teplotě (10⁻⁶ m/m . K)

Teplota °C	20 - 100	20 - 200	20 - 300	20 - 400	20 - 500
Roztažnost	9,5	9,6	10,4	11,0	11,3

Doporučený postup pro tepelné zpracování a tváření za tepla

Postup	Teplota °C	
Kování ¹⁾	1 100 - 850	po kování pomalu ochlazovat
Žihání	760 - 820	1 hod. na teplotě, ochlazovat v peci rychlostí 0,5 °C/min. do 650°C, potom na vzduchu
Kalení ¹⁾	1 000 - 1 050	ochlazovat v oleji nebo na vzduchu
Popouštění	100 - 200	15-30 min. na teplotě, pak ochlazovat na vzduchu

TECHNOLOGICKÉ VLASTNOSTI**Odolnost proti korozi**

Odolává atmosférické korozi, vodě, páře a látkám schopným pasivovat její povrch. Plná korozní odolnost je zaručena pouze ve stavu kaleném a u leštěného povrchu.

SvařitelnostObtížná

Svařování nedoporučujeme.

Obrobitelnost

Dobrá v žíhaném stavu.

Tvařitelnost

Za tepla dobrá.