

ČSN 17241

C max.	Cr	Ni	Směrné chemické složení
0,15	18,0	9,0	%

TYP OCELI : NEREZAVĚJÍCÍ - NEKALITELNÁ (AUSTENITICKÁ)**Použití :**

Součástí a zařízení v průmyslu chemickém, potravinářském a kvasném pro teploty max. 400°C. Součásti zimotvorných zařízení a zařízení na zkapaňování vzduchu. Chirurgické nástroje (mimo nástroje řezné), zubní protézy, nádobí, kliky, štítky, okenní profily, potrubí apod.

Mechanické hodnoty (při 20°C)

Stav	Mez kluzu $\sigma_{0,2}$ MPa	Pevnost v tahu σ_{Pt} MPa	Prodloužení δ_5 %	Zúžení ψ %	Vrubová houževnatost R3 J/cm²
po rozpouštěcím žihání	>195	500 - 700	>50	>60	>160

Uvedené hodnoty platí do tloušťky 60 mm

Zkouška hloubení podle Erichsena pro plech tloušťky 1 mm (informativně): 13 mm

Fyzikální hodnoty

Měrná hmotnost kg/dm³	Tepelná vodivost při 20°C W/m . K	Měrné teplo při 20°C J/kg . K	El.měrný odpor při 20°C $\Omega \cdot m$	Modul pružnosti v tahu E MPa při 20°C 200. 10³
7,9	15	500	730	

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

Teplota °C	20 - 100	20 - 200	20 - 300	20 - 400
Roztažnost	15,0	16,0	17,0	17,3

Doporučený postup pro tepelné zpracování a tváření za tepla

Postup	Teplota °C	
Kování	1 100 - 800	po kování žíhat
Rozpouštěcí žíhání	1 050 - 1 100	po prohřátí držet 15 - 20 min. na teplotě, potom ochladit ve vodě, tenké předměty na vzduchu

TECHNOLOGICKÉ VLASTNOSTI**Odolnost proti korozi**

Velmi dobře odolává atmosférické korozi. Z kyselin odolává kyselině dusičné (vyjma koncentrované za varu), velmi zředěné kyselině sírové a za přístupu vzduchu i některým silnějším organickým kyselinám (např. octové a citrónové). Odolnost proti korozi klesá zpevněním povrchu tvářením za studena. Odolnost proti korozi se zvyšuje leštěním povrchu.

SvařitelnostZaručená

Při svařování elektrickým obloukem se používá elektroda E-B 414. Pro agresivnější prostředí doporučujeme svařování austenitizačně žíhat.

ObrobitelnostZtížená**Tvařitelnost**

Za tepla i za studena dobrá.