

ČSN 17246

C max.	Cr	Ni	
0,03	18,5	11,0	Ti

TYP OCELI : NEREZAVĚJÍCÍ - NEKALITELNÁ (AUSTENITICKÁ)

Použití :

V chemickém průmyslu a příbuzných odvětvích pro svařovaná zařízení, která nelze po svařování žíhat.

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/cm^2
po rozpouštěcím žihání	>205	500 - 750	>40	>55	>160

1) Uvedené hodnoty platí do tloušťky 60 mm

Hodnoty meze kluzu v závislosti na teplotě

°C	20	50	100	150	200	250	300	350	400
0,2 MPa	205	190	175	165	155	145	135	130	125
1,0 MPa	245	225	210	195	185	175	165	160	155

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 200. 10 ³
7,95	15	500	750	

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

Teplota °C	20 - 100	20 - 200	20 - 300	20 - 400	20-500	20 -600	20 -700	20 -800
Roztažnost	15,0	16,0	17,0	17,3	18,0	18,4	18,6	19,1

Doporučený postup pro tepelné zpracování a tváření za tepla

Postup	Teplota °C	
Kování	1 100 - 800	po kování žíhat
Rozpouštěcí žíhání	1 020 - 1 080	po prohřátí držet na teplotě 15 - 30 min., pak ochladit ve vodě, tenké předměty na vzduchu

TECHNOLOGICKÉ VLASTNOSTI**Odolnost proti korozi**

Velmi dobře odolává atmosférickým podmínkám a vodám, kyselině dusičné vyjma koncentrované za varu, velmi zředěné kyselině sírové a některým silnějším organickým kyselinám (např octová) za přístupu vzduchu.

Svařitelnost**Zaručená**

Pro svařování elektrickým obloukem používáme elektrodu E-B 419. svařování v ochranné atmosféře se provádí svařováním drátem G 419.

Obrobitelnost**Ztížená****Tvařitelnost**

Za studena i za tepla dobrá. Tvářením za studena se ocel zpevňuje.