

ČSN 17252

C max.	Cr	Ni	Mo	Směrné chemické složení
0,10	20,0	38,0	5,5	%

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

Pro součásti různých zařízení v chemickém průmyslu, kde je žádoucí zvýšená odolnost proti kyselině sírové, solné a silně agresivním organickým kyselinám.

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 žíhání	>225	500>750	>35	>45	>225

1)Uvedené hodnoty platí do tloušťky 60 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 Ω . m	Modul pružnosti v tahu E MPa při 20°C 200. 10³
8,1	17	540	1100	

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
Roztažnost	13,3	13,8	14,5	14,8	15,1	15,7	16,2

Doporučený postup pro tepelné zpracování a tváření za tepla

Postup	Teplota °C	
Kování	1 150 - 900	po kování žíhat
Rozpouštěcí žíhání	1 050 - 1 100	prohřát na uvedené teplotě, potom chladit ve vodě, tenké předměty na vzduchu

TECHNOLOGICKÉ VLASTNOSTI**Odolnost proti korozi**

Odolává silně agresivním organickým kyselinám, kyselině sírové a solné lépe než oceli ČSN 17352, ČSN 17353, ČSN 17356. Je též odolná proti mezikrystalové korozi.

SvařitelnostDobrá

Pro svařování elektrickým obloukem se doporučuje elektroda E - B 463 NEBO E-B 464. Svařování v ochranné atmosféře se provádí svařovacím drátem G-463.

Obrobitelnost

Obtížná

Tvařitelnost

Za studena obtížnější než u ostatních CR-Ni austenických ocelí. Za tepla dobrá. Vyžaduje však určitou zkušenost.