

ČSN 17345

C max	Cr	Ni	Mo	Směrné chemické složení
0,12	17,5	10,5	2,0	%

TYP OCELI : NEREZAVĚJÍCÍ - NEKALITELNÁ (AUSTENITICKÁ)

Použití :

Používá se v průmyslu chemickém, farmaceutickém a příbuzných odvětvích, je-li žádoucí lepší odolnost proti kyselině sírové, siřičité a organickým kyselinám. Dále je používána v papírnách a textilních závodech, zejména v barvárnách a bělárnách. Používá se do teploty 400°C.

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	>215	500 - 750	>45	>55	>140

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	215	185	165	150	135	125	120	110	100
°C	20	50	100	150	200	250	300	350	400

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
Roztažnost	16,5	17,5	18	18,5	18,5

Doporučený postup pro tepelné zpracování a tváření za tepla

Postup	Teplota °C	
Kování	1 150 - 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**

Ocel má zvýšenou schopnost pasivace a vyšší odolnost v aktivním stavu než ocel ČSN 17241. Odolává kyselině siřičité, octové, citrónové, zředěné kyselině sírové, mravenčí aj. Ocel je nutno po svařování vyžíhat.

SvařitelnostZaručená

Pro svařování elektrickým obloukem používáme elektrodu E-B 421. Svařování v ochranné atmosféře se provádí svařovacími dráty G 421.

ObrobitelnostZtížená**Tvařitelnost**

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