EJMAFLEX®

EJMAFLEX s.r.o., Nádražní 1160, 684 01 Slavkov u Brna, Czech Republic
tel.: +420 544 227 760, +420 603 265 341, fax: +420 544 227 761
e-mail: armatury@maflex.cz, ejmaflex@maflex.cz I **www.maflex.cz**

ČSN 17346

C max.	Cr	Ni	Mo	Směrné chemické složení
0,07	17,5	12,0	2,25	%

TYP OCELI : NEREZAVĚJÍCÍ - NEKALITELNÁ (AUSTENITICKÁ)

Použití :

V průmyslu chemickém, farmaceutickém, textilním a potravinářském, požaduje-li se zvýšená korozní odolnost v aktivním stavu. Ocel je vhodná pro provozní teploty do 400 °C.

Mechanické hodnoty (při 20°C)

Stav	Mez kluzu σ 0,2 MPa	Pevnost v tahu σ Pt MPa	Prodloužení δ^5 %	Zúžení ψ %	Vrubová houževnatost R3 J/cm^2
po rozpouštěcím žíhání	>205	500 - 700	>50	>60	>160

1)Uvedené hodnoty platí do tloušťky 60 mm

Zkouška hloubením podle Erichsena pro plech tloušťky 1 mm (informativně): 12 mm

Hodnoty meze kluzu v závislosti na teplotě

°C	20	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550
0,2 MPa	205	195	175	160	145	135	125	120	115	112	110	108
1,0 MPa	245	230	210	190	175	165	155	150	145	141	139	137

ID No: 25 50 94 46 , VAT ID: CZ25 50 94 46
Komerční banka: BIC (SWIFT) KOMBCZPPXXX, Account No. CZ8101000000009030320217
ČSOB: BIC (SWIFT) CEKOCZPP, Account No. CZK: 249523181/0300 IBAN:CZ4303000000000249523181)
EUR: 249523835/0300 (IBAN:CZ3903000000000249523835)

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
7,95	15	500	750	$200.\ 10^3$

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	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 nutno 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 proti korozi v aktivním stavu než ocel ČSN 17241. Odolává kyselině siřičité, octové, citrónové, zředěné kyselině sírové, mravenčí a mnohým dalším kyselinám. Svařované díly, které mají být vystaveny účinkům agresivních látek, doporučujeme po svařování austenitizačně žíhat.

Svařitelnost

Zaručená

Pro svařování elektrickým obloukem se doporučuje používat elektrody E-B 421, E-B 424 nebo E-B 425. Svařování v ochranné atmosféře se provádí svařovacími dráty G 421 nebo G 425.

Obrobitelnost

Ztížená

Tvařitelnost

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