

ČSN 17347

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

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

Je používána v průmyslu chemickém, farmaceutickém, potravinářském, textilním (barvírny a bělírny) na zařízení, která nelze po sváření žíhat.

Mechanické hodnoty (při 20°C)

Stav	Mez kluzu $\sigma_{0,2}$ MPa	Pevnost v tahu σ_{Pt} MPa	Prodloužení δ^5 %	Zúžení ψ %	Vrbová houževnatost R3 J/cm ²
po rozpuštěním žháním	>220	500-700	>45	>55	>160

i) 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	220	205	190	175	165	155	145	140	135
1,0 MPa	255	240	220	205	190	185	175	170	165

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 $\Omega \cdot m$	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	19

Doporučený postup pro tepelné zpracování a tváření za tepla

Postup	Teplota °C	
Kování	1 150 - 800	po kování nutno vyžít
Rozpouštěcí žíhání	1 020 - 1 080	po prohřátí držet 15-30min. na teplotě, potom chladit ve vodě, tenké předměty na vzduchu

TECHNOLOGICKÉ VLASTNOSTI**Odolnost proti korozi**

Ocel odolává kyselině siřičité, octové, zředěné kyselině sírové, mravenčí aj. Odolnost je vyšší než u oceli ČSN 17246. V některých případech ji lze použít za zvýšených teplot.

SvařitelnostZaručená

Pro svařování elektrickým obloukem používáme elektrodu E-B 424 nebo E-B 425. Svařování v ochranné atmosféře se provádí svařovacím drátem G 425.

ObrobitelnostZtížená**Tvářitelnost**

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