

díln 19, nerezavějící oceli

Fyzikální vlastnosti				
Hustota ρ [kg . m ⁻³]	Měrné teplo C_p [J . kg ⁻¹ . K ⁻¹]	Teplotní součinitel roztlačnosti α [K ⁻¹]	Tepelná vodivost λ_t [W . m ⁻¹ . K ⁻¹]	Rezistivita [Ω . mm ² . m ⁻¹]
7 800	500	10,9 . 10 ⁻⁶	16	0,71
Technologické údaje				
TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ				
rozpouštěcí žhání	1 025–1 055 °C		ochlazovat na vzduchu	
žhání ke snížení prnutí	600–660 °C ⁷⁾		min 4 hodiny (na jakost SR630)	
vytvrzování	470–490 °C		1 hodina (na jakost P1300) – plech, pás	
	540–560 °C		1 hodina (na jakost P1070) – plech, pás	
	550 °C		4 hodiny (na jakost P1070) – drát, tyč	
	590 °C		4 hodiny (na jakost P960) – drát, tyč	
	580–600 °C		1 hodina (na jakost P950) – plech, pás	
	620 °C		4 hodiny (na jakost P930) – drát, tyč	
	590–610 °C		1 hodina (na jakost P900) – plech, pás	
	610–630 °C		4 hodiny (na jakost P850) – plech, pás	
	760 °C/2h + 620 °C/4 h		(na jakost P800) – drát, tyč	
TVAŘITELNOST				
teploty tváření	1 150–900 °C		ochlazovat na vzduchu	
SVAŘITELNOST				
svařitelná elektrickým obloukem, metodami pod ochrannou atmosférou, odporově i plamenem				
doporučený přídavný materiál	X5CrNiCuNb16-4			
OBROBITELNOST				
dobrá u oceli se zaručeným obsahem S = 0,015–0,030 %				
Použití				
Materiál na šrouby a vřetena v armaturách, kola a víka kompresorů.				
Ostatní vlastnosti				
ocel je magnetovatelná				