

Materiál 1.4310 / AISI 302 je austenitická nerezová ocel s vysokým obsahem chromu a niklu a dobrou leštitelností. Typickou oblastí použití této třídy nerezové oceli je průmyslová výroba pružin. Materiál 1.4310 / AISI 302 je vhodný pro tváření za studena.

Vezměte prosím na vědomí, že magnetizace se mění v důsledku tváření za studena.

Specifikace		Fyzikální vlastnosti		Možné oblasti použití
Číslo materiálu EN	EN 1.4310	Magnetizovatelnost:	nízká	Automobilový průmysl Chemický průmysl Elektrické komponenty Výroba pružin potravinářský průmysl strojírenství a více
EN krátký název	X10CrNi18-8	Hustota (kg / dm <sup>3</sup> ):	7,9	
Norma EN	ISO 6931-1	Tepelná vodivost (do 20 ° C):	15	
AISI	302 *	Elektronický odpor při pokojové teplotě (v $\Omega$ mm <sup>2</sup> / m):	0,73	
B.S.	970,2096 *			
JIS	G4303 *			
Strukturální třída	Austinite			

Chemické složení (hmotnostní podíl v % podle DIN EN ISO 6931-1)

C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Cu	Mo	Ni	Ti	Další
0,05-0,15	≤ 2,00	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	≤ 0,10	16,0-19,0	-	≤ 0,80	6,0-9,5	-	-

Mechanické vlastnosti při pokojové teplotě ve stavu žíhání v roztoku (podle DIN EN ISO 6931-1)

Ø v mm	Tvrdost v HB	Pevnost v tahu		Síla Rm v Mpa	Prodloužení při přetržení A v % (podélně)
		R <sub>p</sub> 0,2 v Mpa	R <sub>p</sub> 1,0 v Mpa		
≤ 40	≤ 230	≥ 195	≥ 230	500-750	40
≤ 40	≤ 230	≥ 195	≥ 230	500-750	40

Mez kluzu při zvýšené teplotě ve stavu žíháním roztokem (podle DIN EN ISO 6931-1)

Teplota ve °C	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550
R <sub>p0,2</sub> v Mpa	210	200	190	185	180	180	-	-	-	-
R <sub>p1,0</sub> v Mpa	230	215	205	200	195	195	-	-	-	-

(\* na základě)

## Tepelné zpracování a tváření za tepla

Řešení tepelným zpracováním (chlazení vzduchem nebo vodou):	1000 - 1100 ° C
Tváření za tepla (chlazení vzduchem):	1200 - 900 ° C

## Svařování

Vzhledem k tomu, že nerezový materiál 1.4310 / AISI 302 je nerezový pružinový drát, nelze tento nerezový materiál svařovat nebo jen s velkým úsilím. Velmi špatné svařovací vlastnosti materiálu 1.4310 / AISI 302 jsou způsobeny především vysokým obsahem uhlíku.

### Mějte na paměti:

Informace uvedené v tomto materiálovém listu byly vytvořeny podle našich nejlepších znalostí a jsou založeny na aktuální verzi příslušné normy. Nepřebíráme žádnou odpovědnost za jakékoli chyby.