

materiálový list oceli

1.0570

S355J2G3

11523

ST52

F51

EN 10027

ČSN EN 10025

ČSN

Bogner

Poldi

chemické složení podle ČSN EN 10025

C max.	Mn max.	Si max.	P max.	S max.
0,24 %	1,70 %	0,60 %	0,035 %	0,035 %

charakteristika oceli

Uklidněná nelegovaná ocel, svařitelná, s výjimkou normalizačního žíhání není vhodná k tepelnému zpracování.

použití

Méně namáhané strojní díly a nosné konstrukce strojů, svařované, šroubované a nýtované konstrukce.

dodávaný stav

Přírodní.

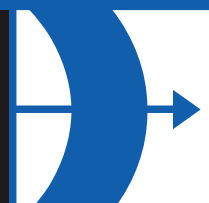
tepelné zpracování

způsob	teplota °C	chlazení
žíhání normalizační	840–860	vzduch
žíhání na měkko	680–710	pomalů v peci
žíhání na odstranění pnutí	600–650	pomalů v peci
kalení – velké předměty	790–820	voda
kalení – tenké průřezy do tl. 5 mm	800–830	olej
popouštění	180–300	vzduch, voda, viz popouštěcí křivka

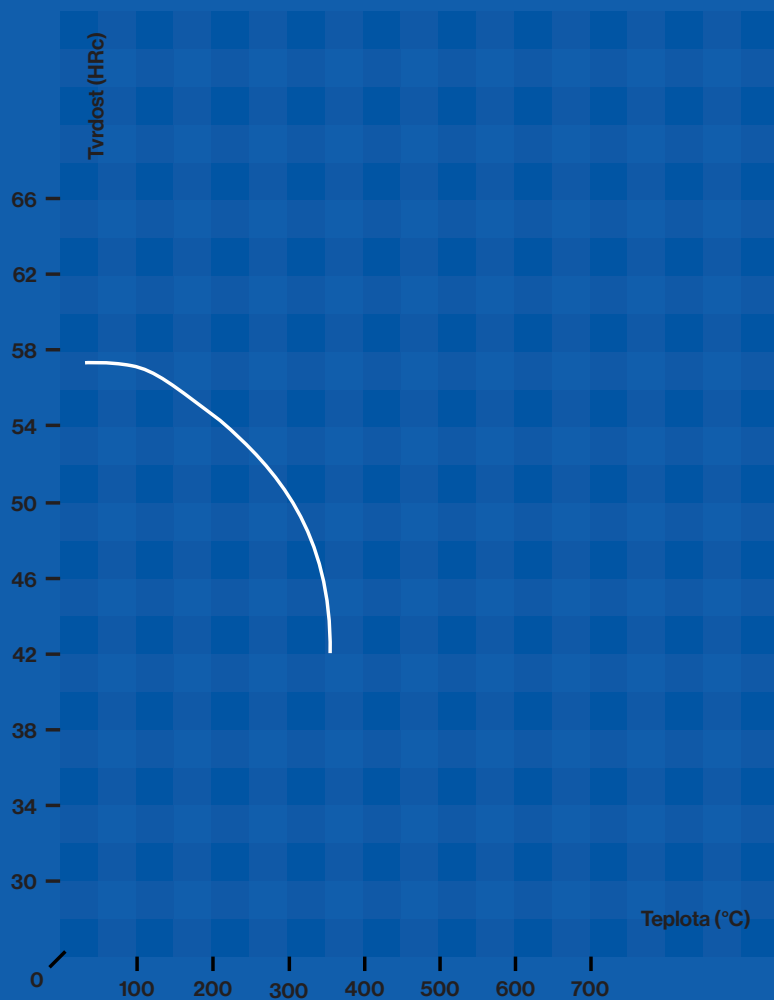
bogner.cz

prodej@bogner.cz
+420 311 652 016

**Bogner
Edelstahl**



popouštěcí křivka



tvrdost

Maximální: 58 HRc