

Materiál 1.4362 / AISI S32304 je austeniticko-feritická duplexní ocel, která má vysokou odolnost vůči kyselinám. Slouží jako náhrada austenitického materiálu 1.4404 / AISI 316L. Díky své dvoufázové struktuře je nerezová ocel 1.4362 / AISI S32304 výrazně lepší než austenitické nerezové oceli, pokud jde o mezikrystalovou korozi a korozní praskání pod napětím. Materiál má velmi nízkou magnetizaci a lze jej použít ke svařování a kování. Nerezová ocel 1.4362 / AISI S32304 je však pro tváření za studena vhodná pouze v omezené míře vzhledem k vyšší základní pevnosti.

Chemické složení (hmotnostní podíl v % podle DIN EN 10088-3)

C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Cu	Mo	Ni	Ti	Další
≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,035	≤ 0,015	0,05 – 0,20	22,0 – 24,0	0,10 – 0,60	0,10 – 0,60	3,5 – 5,5	—	—

Specifikace

EN číslo materiálu:	1.4362
EN krátký název:	X2CrNiN23-4
EN norma:	10088-3
AISI:	S32304 *
AFNOR:	Z2CN23-04AZ *
SIS:	2327 *
Třída struktury:	Duplex

Fyzikální vlastnosti

Magnetizovatelnost:	nízká
Hustota (kg/dm ³):	7,8
Tepelná vodivost (do 20°C):	15
Elektronický odpor při pokojové teplotě (v Ω mm ² /m):	0,80

Možné oblasti použití

Architektura
Automobilový průmysl
Konstrukce kontejneru
Stavební průmysl
Chemický průmysl
Strojírenství
a více

Mechanické vlastnosti při pokojové teplotě ve stavu žíhání v roztoku (podle EN 10088-3)

Ø v mm	Tvrdost v HB	Pevnost v tahu		Síla R _m v Mpa	Prodloužení při přetržení A v % (podélně)
		R _{p0,2} v Mpa	R _{p1,0} v Mpa		
≤ 160	≤ 260	≤ 400	-	600-830	25
≤ 160	≤ 260	≤ 400	-	600-830	100

Tepelné zpracování a tváření za tepla

Rozpouštěcí žíhání (chlazení vzduchem nebo vodou):	950-1050 °C
Tváření za tepla (chlazení vzduchem):	1150-950 °C

Svařování

Dobré svařovací vlastnosti duplexní oceli 1.4362 / AISI S32304 umožňují její použití při všech běžných svařovacích procesech. Po svařování není nutné tepelné zpracování. Pokud je vyžadován výplňový kov, měl by být zvolen 1.4462 / AISI 318LN.

(* na základě)

Máte-li jakékoli další dotazy k tomuto nebo jinému produktu, kontaktujte prosím náš tým na telefonním čísle 02263-9240-0 nebo e-mailu wire@agst.de

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.