

Chemické složení - Rozbor tavby ^{a)}

Označení oceli		Hmotnostní podíl v %					
Značka	Číselné označení	C max	Si max	Mn max	P max	S max	Al celk. b) min
E190	1.0031	0,10	0,35	0,70	0,025	0,025	0,015
E220	1.0215	0,14	0,35	0,70	0,025	0,025	0,015
E260	1.0220	0,16	0,35	1,20	0,025	0,025	0,015
E320	1.0237	0,20	0,35	1,40	0,025	0,025	0,015
E370	1.0261	0,21	0,55	1,60	0,025	0,025	0,020
E420	1.0575	0,16	0,50	1,70	0,025	0,025	0,020
<p>^{a)} Prvky, které nejsou v této tabulce uvedeny (současně však platí poznámka ^{b)}), nesmí být bez souhlasu odběratele do oceli záměrně přidávány, kromě těch, které mohou být přidány z důvodů dezoxidace a/nebo vázání dusíku. Je třeba přijmout všechna přiměřená opatření, aby se zabránilo vnesení takových prvků do oceli z kovového odpadu nebo jiných surovin používaných při výrobě.</p> <p>^{b)} Tato podmínka neplatí za předpokladu, že ocel obsahuje dostatek jiných prvků, které váží dusík, jako Ti, Nb nebo V. Při použití titanu musí výrobce doložit že $(Al + Ti/2) \geq 0,020$. Přísada Nb, Ti a V je dovolená a je na úvaze výrobce. Obsah těchto prvků musí být oznámen.</p>							



Mechanické vlastnosti (minimální hodnoty) při pokojové teplotě pro dodací stav +CR2^{a), b)}

Označení		Mez pevnosti v tahu R _m Mpa	Horní mez Kluzu R _m Mpa	Tažnost A %
Značka	Číselné označení			
E190	1.0031	270	190	26
E220	1.0215	310	220	23
E260	1.0220	340	260	21
E320	1.0237	410	320	19
E370	1.0261	450	370	15
E420	1.0575	490	420	12

POZNÁMKA: Mechanické a technologické vlastnosti v ovlivněné svařovací zóně mohou být odlišné od základního materiálu.

^{a)} Vysvětlení pro jednotlivé dodací stavy je uvedeno v tabulce 1.

^{b)} 1 MPa = 1 N/mm²