



1. Orientační srovnání se zahraničními normami

DIN	EN 10027-1	EN 10027-2	EN 10025:90	GOST
C15, Ck15				15

2. Chemické složení (rozbor tavby) v %

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
0,130 - 0,200	0,600 - 0,900	0,150 - 0,400	max. 0,040	max. 0,040	max. 0,250	max. 0,300	max. 0,300

3. Mechanické vlastnosti

Mechanické vlastnosti	Provedení	
	tepelně nezpracované	normalizačně žíhané
Pevnost v tahu R_m [MPa]	550 - 900	
Mez kluzu R_e [MPa]	350	
Tažnost A_{10} [%]		

4. Charakteristika oceli a příklady použití

Ocel k cementování se střední pevností v jádře po kalení. Méně namáhané strojní součásti silničních motorových vozidel určené k cementování se střední pevností v jádře po kalení; např. méně namáhaná ozubená kola, vačkové hřídele, vložky, větší řetězová kola, pouzdra, vodítka apod. Záchytné zvony a trny pro naftový průmysl. Ve stavu žíhaném na háky jeřábů, výtahů apod. Součásti k cementování lisované z plechu. Ocel není vhodná ke galvanickému pokovování.