



## Odlitky z korozivzdorných ocelí

ČSN  
EN 10283  
OPRAVA 1  
42 0957

## Corrigendum

**ČSN EN 10283 (42 0957) Odlitky z korozivzdorných ocelí** z listopadu 1999 se opravuje takto:

*Na str. 6 se v kapitole 1, Předmět normy doplňuje odstavec:*

Tato norma platí pro odlitky vyrobené z martenzitických, austenitických, plně austenitických a austeniticko-feritických ocelí, charakterizovaných jejich chemickým složením (viz tabulku 1) a mechanickými vlastnostmi (viz tabulku 2).

Tato evropská norma platí v případech, kdy jsou odlitky konstrukčně svařovány ve slévárně.

Pokud jsou odlitky konstrukčně svařovány:

- s tvářenými výrobky (plechy, trubkami, výkovky);
- nebo jinde než ve slévárně

tato evropská norma neplatí.

*Na str. 7, Tabulka 1 se opravuje takto:*

*u třetí značky oceli GX4CrNi13-4 se opravuje číslo 1.4617 na **1.4317***

*třetí značka oceli zdola GX5CrNiMoNb19-11-3 se opravuje na **GX5CrNiMoNb19-11-2***

*u poslední značky oceli GX2CrNiMoN17-13-4 se opravuje obsah Cr 18,00 až 20,00 na **16,50 až 18,50***

*Na str. 8, Tabulka 1 se opravuje takto:*

*sedmá značka oceli GX2NiCrMoCuN20-18-6 se opravuje na **GX2CrNiMoCuN20-18-6***

*Na str. 9, Tabulka 2 se opravuje takto:*

*u třetí značky oceli shora GX4CrNi13-4 se opravuje číslo 1.4617 na **1.4317***

*třetí značka zdola GX5CrNiMoNb19-11-3 se opravuje na **GX5CrNiMoNb19-11-2***

*Na str. 10, Tabulka 2 se opravuje takto:*

*u druhé značky oceli shora (číslo 1.4527) se opravuje rozmezí teplot pro rozpouštěcí žíhání 1170 až 1180 na **1140 až 1180***

*u šesté značky oceli (číslo 1.4588) se opravuje tloušťka stěny 60 mm na **50 mm***

*sedmá značka oceli GX2NiCrMoCuN20-18-6 se opravuje na **GX2CrNiMoCuN20-18-6***

*Poznámka <sup>2)</sup> pod čarou „Po rozpouštěcím žíhání za vysoké teploty mohou být odlitky kalením ve vodě“ ... se opravuje na „.....odlitky **před** kalením ve vodě...“.*

Na str. 14, Tabulka A.1 se opravuje takto:

u třetí značky oceli shora GX4CrNi13-4 se opravuje číslo 1.4617 na **1.4317**

dvanáctá značka oceli GX5CrNiMoNb19-11-3 se opravuje na **GX5CrNiMoNb19-11-2**

u čtrnácté značky oceli (číslo 1.4446) se v kolonce „Max. teplota při svařování“ ruší „v“ a nahrazuje se poznámkou „3)“

sedmá značka oceli zdola GX2NiCrMoCuN20-18-6 se opravuje na **GX2CrNiMoCuN20-18-6**

u šesti posledních značek na této stránce se v kolonce „Dohřev velkých svarů“ vypouští poznámka <sup>5)</sup>

Na str. 15, Tabulka B.1 se opravuje takto:

u třetí značky oceli GX4CrNi13-4 se opravuje číslo 1.4617 na **1.4317**

dvanáctá značka GX5CrNiMoNb19-11-3 se opravuje na **GX5CrNiMoNb19-11-2**

sedmá značka oceli zdola GX2NiCrMoCuN20-18-6 se opravuje na **GX2CrNiMoCuN20-18-6**

Na str. 16 Příloha NA se opravuje takto:

u třetí značky oceli GX4CrNi13-4 se opravuje číslo 1.4617 na **1.4317**

dvanáctá značka oceli GX5CrNiMoNb19-11-3 se opravuje na **GX5CrNiMoNb19-11-2**

sedmá značka oceli zdola GX2NiCrMoCuN20-18-6 se opravuje na **GX2CrNiMoCuN20-18-6**

U p o z o r n ě n í : Změny a doplňky, jakož i zprávy o nově vydaných normách jsou uveřejňovány ve Věstníku Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví.

## ČSN EN 10283 OPRAVA 1

Vydal a vytiskl ČESKÝ NORMALIZAČNÍ INSTITUT, Praha

Rok vydání 2002, 2 strany

Distribuce: Český normalizační institut, Hornoměřolupská 40, 102 04 Praha 10

**64188** Cenová skupina 403

