

Technologické vlastnosti

Technologické vlastnosti popisují vhodnost materiálu pro určitý druh zpracování. Dle těchto vlastností určují technologové čas potřebný k opracování, druh a provedení pracovních nástrojů, rychlost provádění opracování a jiné.

- **Tvárnost** – schopnost materiálu měnit svůj tvar působením vnějších sil, aniž by se materiál porušil. *Rozlišujeme tvárnost za tepla nebo za studena podle zpracování materiálu. Tvářením se nejčastěji zpracovává ocel, měď nebo hliník. Křehké materiály nelze tvářet.*
- **Slévatelnost** – schopnost roztaveného kovu vyplnit veškeré dutiny a záhyby ve formě. *Odléváním se nejčastěji zpracovává ocel, litina, mosaz, bronz nebo hliník.*
- **Obrobitelnost** – chování materiálu během obrábění. **Popisuje, jak je materiál odolný proti působení sil, jak rychle se opotřebuje obráběcí nástroj.**

- **Svařitelnost – schopnost materiálu roztavit se a v tekutém stavu se dokonale prolnout a vytvořit pevný spoj.** *Svařováním spojujeme ocelové nebo plastové potrubí. Svařovat lze pouze materiály jednoho druhu. Nelze svařovat např. litinu s ocelí nebo polypropylén s polyethylenem. Pro výrobu trub se zaručenou svařitelností se využívají oceli s obsahem uhlíku max. 0,2% (nizkohlíkové oceli).*
- **Odolnost proti opotřebení – vzájemným třením materiálů různých součástí dochází k „obroušení“ třených ploch.** *To má za následek poškození povrchu, ztenčení a snížení přesnosti součástí. Zvláštním případem je otěruvzdornost. V instalátérské praxi otěruvzdornost sledujeme zejména u kanalizačního potrubí. Pokud potrubí odvádí dešťovou vodu z ulice nebo jiných zpevněných ploch, může voda obsahovat příměsi písku a zemin. Tato směs se stává brusivem, které velmi účinně potrubí poškozují. Proti otěruvzdornosti jsou nejdolnější glazované kameninové trouby nebo trouby s vloženými čedičovými žlaby. Nejméně jsou odolné plastové trouby.*