

Własności wytrzymałościowe stali sprężynowych – wg PN-H-84032:1974

materiał	znak stali	R_m	R_e	naprężenia dopuszczalne (po obróbce cieplnej)					
		minimum	minimum	<i>MPa</i>					
		<i>MPa</i>	<i>MPa</i>	k_g	k_{gj}	k_{go}	k_s	k_{sj}	k_{so}
stal sprężynowa (resorowa) PN-H-84032:1974	C75S (75)	1100	900	540	400	250	320	240	150
	65G	1000	800	480	360	230	290	220	140
	50S2	1300	1100	660	470	300	400	280	180
	50HG	1400	1200	720	550	320	430	330	190
	50HS	1350	1200	720	510	310	430	300	185
	60SGH	1400	1250	750	550	320	450	330	190

Obróbka cieplna stali sprężynowych: hartowanie w oleju w temperaturze 820÷870 °C oraz odpuszczanie średnie w temperaturze 460÷490 °C (zależnie od gatunku stali).