

ГОСТ 20072-74

Группа В32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТАЛЬ ТЕПЛОУСТОЙЧИВАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

HEAT-RESISTANT STEEL. SPECIFICATIONS

МКС 77.080.20

ОКП 09 6001

Дата введения 1976-01-01

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13 августа 1974 г. N 1966 дата введения установлена 01.01.76

Ограничение срока действия снято по протоколу N 2-92 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2-93)

ВЗАМЕН ГОСТ 10500-63 в части теплоустойчивой стали и ГОСТ 5632-72 в части марок 15X5, 15X5М, 15X5ВФ, 12X8ВФ ИЗДАНИЕ с Изменениями N 1, 2, утвержденными в октябре 1980 г., декабре 1985 г. (ИУС 12-80, 3-86).

Настоящий стандарт распространяется на легированную теплоустойчивую сталь перлитного и мартенситного классов горячекатаную и кованую диаметром или толщиной до 200 мм, калиброванную, изготовляемую в прутках, полосах и мотках.

Сталь предназначена для изготовления деталей, работающих в нагруженном состоянии при температуре до 600 °С в течение длительного времени.

В части норм химического состава стандарт распространяется на слитки, все виды проката, поковки и штамповки.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей и первой категорий качества.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. По видам обработки сталь подразделяют на:

горячекатаную;

кованую;

калиброванную;

калиброванную шлифованную.

1.2. По состоянию материала сталь подразделяют:

без термической обработки;
термически обработанную - Т;
нагартованную - Н (для калиброванной стали).

1.3. В зависимости от назначения горячекатаная и кованая сталь подразделяется на подгруппы:

а - для горячей обработки давлением;
б - для холодной механической обработки (обточки, строжки, фрезерования и другой обработки по всей поверхности);
в - для холодного волочения (подкат).

Назначение стали (подгруппа) должно быть указано в заказе.

2A. СОРТАМЕНТ

2.1а. Сортамент стали должен соответствовать требованиям:

ГОСТ 2590-88* - для горячекатаной круглой;

* На территории Российской Федерации документ не действует. Действует ГОСТ 2590-2006. - Примечание изготовителя базы данных.

ГОСТ 2591-88* - для горячекатаной квадратной;

* На территории Российской Федерации документ не действует. Действует ГОСТ 2591-2006, здесь и далее по тексту. - Примечание изготовителя базы данных.

ГОСТ 1133-71 - для кованой круглой и квадратной;

ГОСТ 103-76* и ГОСТ 4405-75 - для горячекатаной полосовой;

* На территории Российской Федерации документ не действует. Действует ГОСТ 103-2006, здесь и далее по тексту. - Примечание изготовителя базы данных.

ГОСТ 7417-75 - для калиброванной круглой;

ГОСТ 14955-77 - для калиброванной круглой со специальной отделкой

поверхности; ГОСТ 8559-75 - для калиброванной квадратной; ГОСТ 8560-78 - для

калиброванной шестигранной. Примечания:

1. Допускается изготавливать горячекатаную квадратную сталь со стороной квадрата до 100 мм по ГОСТ 2591-88 с углами, закругленными радиусом, не превышающим 0,15 стороны квадрата.

2. Допускается поставлять круглую калиброванную шлифованную сталь длиной не менее 2 м.

Примеры условных обозначений

Сталь горячекатаная квадратная, со сторонами квадрата 30 мм, обычной точности проката В по ГОСТ 2591-88 марки 20Х3МВФ, для горячей обработки, без термической обработки:

Квадрат $\frac{B30 \text{ ГОСТ } 2591-88}{20X3MB\Phi-a \text{ ГОСТ } 20072-74}$

Сталь горячекатаная полосовая, толщиной 36 мм, шириной 90 мм, по ГОСТ 103-76 марки 20X1M1Ф1БР-Ш, для холодной механической обработки, термически обработанная:

Полоса $\frac{36 \times 90 \text{ ГОСТ } 103-76}{20X1M1\Phi 1БР-Ш-6-Т \text{ ГОСТ } 20072-74}$

Сталь калиброванная круглая диаметром 25 мм, класса точности 4, ГОСТ 7417-75, марки 12X1МФ, качество поверхности группы В, нагартованная:

Круг $\frac{25-4 \text{ ГОСТ } 7417-75}{12X1M\Phi-B-H \text{ ГОСТ } 20072-74}$

Разд.2а. (Введен дополнительно, Изм. N 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Легированную теплоустойчивую сталь изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Марки и химический состав стали должны соответствовать указанным в табл.1.

Массовая доля серы и фосфора в стали высшей категории качества должна быть на 0,005% меньше значений, приведенных в табл.1.

Таблица 1

Марки стали		Массовая доля элементов, %														
Новое обозначение	Старое обозначение	Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Титан	Вольфрам	Молибден	Ниобий	Ванадий	Сера		Фосфор	Бор	Церий
												Не более				
1. Стали перлитного класса																
12МХ	-	0,09-0,16	0,17-0,37	0,4-0,7	0,4-0,7	Не более 0,30	-	-	0,4-0,6	-	-	0,025	0,030	-	-	-
12X1MΦ	12XMΦ	0,10-0,15	0,17-0,37	0,4-0,7	0,9-1,2	Не более 0,30	-	-	0,25-0,35	-	0,15-0,30	0,025	0,030	-	-	-
20X1M1Φ1TP	ЭП182	0,17-0,24	Не более 0,37	Не более 0,5	0,9-1,4	Не более 0,30	0,05-0,12	-	0,8-1,1	-	0,7-1,0	0,030	0,030	Расчетное 0,005	-	-
20X1M1Φ1BP	20XMΦБ ЭП44	0,18-0,25	Не более 0,37	0,5-0,8	1,0-1,5	Не более 0,30	Расчетное 0,06	-	0,8-1,1	0,05-0,15	0,7-1,0	0,030	0,030	Расчетное 0,005	Расчетное 0,05-0,10	-
25X1MΦ	ЭИ10	0,22-0,29	0,17-0,37	0,4-0,7	1,5-1,8	Не более 0,30	-	-	0,25-0,35	-	0,15-0,30	0,025	0,030	-	-	-
18X3MB	ЭИ578	0,15-0,20	0,17-0,37	0,25-0,50	2,5-3,0	Не более 0,30	-	0,5-0,8	0,5-0,7	-	0,05-0,15	0,025	0,030	-	-	-
20X3MBΦ	ЭИ415, ЭИ579	0,15-0,23	0,17-0,37	0,25-0,50	2,8-3,3	Не более 0,30	-	0,3-0,5	0,35-0,55	-	0,60-0,85	0,025	0,030	-	-	-
2. Стали мартенситного класса																
15X5	X5	Не более 0,15	Не более 0,5	Не более 0,5	4,5-6,0	Не более 0,6	-	-	-	-	-	0,025	0,030	-	-	-
15X5M	X5M	Не более 0,15	Не более 0,5	Не более 0,5	4,5-6,0	Не более 0,6	-	-	0,45-0,60	-	-	0,025	0,030	-	-	-
15X5BΦ	X5BΦ	Не более 0,15	0,3-0,6	Не более 0,5	4,5-6,0	Не более 0,6	-	0,4-0,7	-	-	0,4-0,6	0,025	0,030	-	-	-
12X8BΦ	1X8BΦ	0,08-	Не	Не более	7,0-	Не	-	0,6-1,0	-	-	0,3-0,5	0,025	0,030	-	-	-

		0,15	более 0,6	0,5	8,5	более 0,6									
--	--	------	--------------	-----	-----	-----------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Примечания:

1. Химические элементы в марках стали обозначены следующими буквами: Б - ниобий, В - вольфрам, М - молибден, Н - никель, Р - бор, Т - титан, Ф - ванадий, Х - хром.

Наименование марок сталей состоит из обозначения элементов и следующих за ними цифр. Цифры, стоящие после букв, указывают среднюю массовую долю легирующего элемента в целых единицах, кроме элементов, присутствующих в стали в малых количествах. Цифры перед буквенным обозначением указывают среднюю или максимальную (при отсутствии нижнего предела) массовую долю углерода в стали в сотых долях процента.

Сталь, полученную методом электрошлакового переплава, дополнительно обозначают через тире в конце наименования марки буквой - Ш.

2. Указанное в таблице количество бора и церия химическим анализом не определяется.

3. Примесь меди не должна превышать 0,20%, а в стали, изготовленной скрап-процессом, не более 0,30%.

4. Сталь марки 25Х1МФ может изготавливаться с массовой долей молибдена в пределах 0,6-0,8%, в этом случае она обозначается маркой 25Х1М1Ф (Р2).

5. Допускается наличие вольфрама до 0,2%, ванадия до 0,05%, титана до 0,03% (за исключением стали марки 20Х1М1Ф1БР) в сталях перлитного класса, не легированных этими элементами, если иное количество этих элементов не оговорено в документации, утвержденной в установленном порядке. В стали марки 20Х1М1Ф1БР титан химическим анализом не определяется.

6. Допускается наличие вольфрама до 0,3%, ванадия до 0,05%, молибдена до 0,2% и титана до 0,03% в сталях мартенситного класса, не легированных этими элементами, если иное количество этих элементов не оговорено в документации, утвержденной в установленном порядке.

7. Массовая доля серы в стали, выплавленной методом электрошлакового переплава, должна быть не более 0,015%.

2.1; 2.2. (Измененная редакция, Изм. N 2).

2.3. В готовом прокате и изделиях при соблюдении норм механических свойств и других требований настоящего стандарта допускаются отклонения по химическому составу, не превышающие норм, указанных в табл.2.

Таблица 2

Наименование элемента	Верхняя предельная массовая доля элемента, %	Допускаемое отклонение, %
Углерод	По табл.1	±0,01
Кремний	То же	±0,02
Марганец	"	±0,02
Хром	Менее 1,0	±0,02
	1,0-5,0	±0,05
	Более 5,0	±0,1
Молибден	Менее 1,0	±0,02
	1,0 и более	±0,05

Вольфрам	Менее 1,0	±0,05
	1,0	±0,1
Ванадий	По табл.1	±0,02
Титан	То же	±0,02
Ниобий	"	±0,02
Сера	"	+0,005
Фосфор	"	+0,005

2.4. Горячекатаную и кованую сталь перлитного класса изготавливают термически обработанной (отожженной, отпущенной или нормализованной с высоким отпуском) или без термической обработки.

По соглашению между потребителем и изготовителем сталь перлитного класса может изготавливаться после закалки с высоким отпуском.

Горячекатаную и кованую сталь мартенситного класса изготавливают термически обработанной (отожженной, отпущенной или нормализованной с высоким отпуском).

Калиброванную сталь изготавливают термически обработанной или нагартованной (за исключением стали марки 20X3MBФ).

2.5. Твердость горячекатаной и кованой отожженной, отпущенной или нормализованной с высоким отпуском стали, должна соответствовать нормам, указанным в табл.3.

Таблица 3

Марки стали		Диаметр отпечатка, мм, не менее	Число твердости НВ, не более
Новое обозначение	Старое обозначение		
12X1MФ	12XMФ	4,1	217
20X1M1Ф1ТР	ЭП182	4,0	229
20X1M1Ф1БР	20XMФБР, ЭП44	4,0	229
25X1MФ	ЭИ10	4,0	229
20X3MBФ	ЭИ415, ЭИ579	3,7	269
15X5	X5	4,1	217
12X8BФ	1X8BФ	4,1	217
12MX	-	4,1	217
15X5M	X5M	4,1	217

Нормы твердости горячекатаной и кованой термически обработанной стали марки 18ХЗМВ, а также калиброванной и калиброванной шлифованной термически обработанной или нагартованной стали устанавливаются по согласованию между потребителем и изготовителем.

Твердость калиброванной термически обработанной стали марки 25Х1МФ должна быть не более 255 НВ (диаметр отпечатка не менее 3,8 мм).

2.6. На поверхности горячекатаных и кованых прутков, предназначенных для горячей обработки давлением и холодного волочения (подгруппы а и в), местные дефекты должны быть удалены пологой вырубкой или зачисткой, ширина которой должна быть не менее пятикратной глубины.

Глубина зачистки дефектов не должна превышать следующих величин:

8% размера (диаметра или толщины) - для размеров св. 140 до 200 мм;

5% размера (диаметра или толщины) - для размеров св. 40 до 140 мм;

суммы предельных отклонений - для размеров 40 мм и менее.

Глубина зачистки дефектов считается от фактического размера.

На поверхности прутков допускаются без зачистки отдельные риски, отпечатки и рябизна в пределах половины суммы предельных отклонений, а также волосины глубиной, не превышающей 1/4 суммы предельных отклонений.

По соглашению между потребителем и изготовителем круглые прутки изготовляют с обточенной или ободранной поверхностью.

2.7. На поверхности горячекатаных и кованых прутков, предназначенных для холодной механической обработки (подгруппы б), местные дефекты не допускаются, если их глубина превышает:

$\frac{3}{4}$ суммы предельных отклонений - для размеров до 80 мм;

4% размера (диаметра или толщины) - для размеров св. 80 до 150 мм;

5% размера (диаметра или толщины) - для размеров св. 150 мм.

Глубина залегания дефектов считается от номинального размера.

2.4-2.7. (Измененная редакция, Изм. N 2).

2.8. Качество поверхности калиброванной стали должно соответствовать требованиям ГОСТ 1051-73 для группы В, калиброванной шлифованной - для групп Б и В.

2.9. Прутки и полосы должны быть ровно обрезаны. При резке на прессах, ножницах и под молотами допускаются смятые концы и заусенцы.

По требованию потребителя заусенцы должны быть зачищены.

2.10. Горячекатаная, кованая и калиброванная сталь, предназначенная для осадки, горячей высадки и штамповки, должна быть испытана на осадку в горячем состоянии.

На осаженных образцах не должно быть надрывов и трещин.

2.11. Механические свойства стали должны соответствовать требованиям, указанным в табл.4.

Таблица 4

Марки стали		Рекомендуемые режимы термической обработки		Механические свойства				
Новое обозначение	Старое обозначение	Закалка, нормализация, отжиг	Отпуск или старение	Предел текучести	Временное сопротивление	Относительное удли-	Относительное сужение	Ударная вязкость КСЧ.

				Температура нагрева, °С	Среда охлаждения	Температура нагрева, °С	Среда охлаждения	σ_T , Н/ мм ² (кгс/ мм ²)	σ_B , Н/мм ² (кгс/мм ²)	нение δ_5 , %	попе- речного сечения Ψ , %	Дж/см ² (кгс·м/см ²)
								не менее				
12МХ	-	Нормализация 910-930	Воздух	670-690	Воздух	235(24)	410(42)	21	45	59(6)		
12Х1МФ	12ХМФ	Нормализация 960-980	Воздух	700-750	Воздух	255(26)	470(48)	21	55	98(10)		
20Х1М1Ф1ТР	ЭП182	Закалка 970-990	Масло	680-720	Воздух	665(68)	780(80)	15	50	59(6)		
20Х1М1Ф1БР	20ХМФБР	Вариант 1		680-720								
	ЭП44	Закалка 970-990	Масло	Выдержка 6 ч	Воздух	665(68)	780(80)	14	50	59(6)		
		Вариант 2	Воздух	Ступенчатый отпуск 600/3ч 700-720/6ч	Воздух	665(68)	780(80)	14	50	59(6)		
25Х1МФ	ЭИ10	Нормализация 1030-105Р Закалка										
		I вариант 880-900	Масло	640-660	Воздух	735(75)	880(90)	14	50	59(6)		
		II вариант 930-950	Масло	620-660	Воздух	665(68)	780(80)	16	50	59(6)		
18Х3МВ	ЭИ578	Закалка 950-970	Масло	660-680	Воздух	440(45)	640(65)	18	-	118(12)		
20Х3МВФ	ЭИ415 ЭИ579	Закалка 1030-1060	Масло	660-700	Воздух	735(75)	880(90)	12	40	59(6)		
15Х5	Х5	Отжиг 840-860	С печью	-	-	165(17)	390(40)	24	50	98(10)		
15Х5М	Х5М	То же	То же	-	-	215(22)	390(40)	22	50	118(12)		
15Х5ВФ	Х5ВФ	"	"	-	-	215(22)	390(40)	22	50	118(12)		
12Х8ВФ	1Х8ВФ	"	"	-	-	165(17)	390(40)	22	50	98(10)		

Примечания:

1. Нормы механических свойств относятся к образцам, отобранным от прутков диаметром или толщиной до 90 мм включительно. При испытании прутков диаметром или толщиной свыше 90 до 150 мм допускается понижение относительного удлинения на 2 абс.%, относительного сужения на 5 абс.%, и ударной вязкости на 10 отн.% по сравнению с нормами, указанными в табл.4 Для прутков диаметром или толщиной 151 мм и выше допускается понижение относительного удлинения на 3 абс.%, относительного сужения на 10 абс.% и ударной вязкости на 15 отн.%. Нормы механических свойств прутков диаметром или толщиной свыше 90 мм, перекаленных или перекованных на круг или квадрат размером 90 мм, должны соответствовать требованиям табл.4.

2. Вариант термической обработки и механических свойств (1 или 2) стали марки 25Х1МФ оговаривается в заказе.

3. Ударная вязкость определяется по требованию потребителя.

4. Сталь марки 20Х1М1Ф1БР (ЭП44) обрабатывается по режиму термообработки, вариант 1.

В случае получения неудовлетворительных свойств металла по варианту термообработки 1 допускалось до 1 января 1987 г. принимать металл по режиму термообработки варианта 2.

В стали высшей категории качества ограничивается временное сопротивление разрыву: минимальное допустимое значение должно соответствовать значениям, указанным в табл.4, а максимальное не должно быть больше минимального на 196 Н/мм^2 (20 кгс/мм^2).

Для стали марки 12Х1МФ высшей категории качества временное сопротивление разрыву установить в пределах $470\text{-}640 \text{ Н/мм}^2$ ($48\text{-}65 \text{ кгс/мм}^2$), а предел текучести не менее 275 Н/мм^2 (28 кгс/мм^2). (Измененная редакция, Изм. N 2).

2.12. Макроструктура стали должна соответствовать требованиям, указанным в табл.5.

Таблица 5

Способ выплавки стали	Макроструктура в баллах, не более			
	Центральная пористость	Точечная неоднородность	Ликвационный квадрат	Общая пятнистая ликвация
Открытая выплавка	2	2	2	2
Метод электрошлакового переплава	1	1	1	1

Примечания:

1. В стали, полученной методом электрошлакового переплава, допускается послойная кристаллизация и светлый контур не более балла 3 по ГОСТ 10243-75.

2. (Исключено, Изм. N 1).

Макроструктура не должна иметь усадочной раковины, подусадочной ликвации, рыхлоты, газовых раковин, трещин, флокенов, шлаковых включений, заворота корочки, видимых без увеличительных приборов.

2.13. По требованию потребителя сталь изготавливают:

а) с травленной поверхностью;

б) с суженными пределами по содержанию углерода против указанных в табл.1;

в) с нормированной чистотой стали, предназначенной для изготовления крепежных деталей, по волосовинам, выявляемым на поверхности деталей у потребителя магнитным методом, в соответствии с требованиями табл.б.

Таблица 6

Общая площадь контролируемой обработанной поверхности детали, см^2	Количество волосовин, шт., не более		Максимальная длина волосовин, мм, не более	Суммарная протяженность волосовин, мм, не более	
	Металл открытой выплавки	Металл электрошлакового переплава		Металл открытой выплавки	Металл электрошлакового переплава
До 50	2	1	3	5	3
Св. 50 до 100	3	2	3	8	5
" 100 " 200	4	2	4	10	6
" 200 " 300	8	4	5	20	10

" 300 " 400	8	4	5	20	10
" 400 " 600	10	5	6	40	24
" 600 " 800	10	5	6	40	24
" 800 " 1000	12	6	7	50	30

Примечания:

1. На каждые последующие 200 см^2 контролируемой поверхности готовых деталей, площадь которых превышает 1000 см^2 , допускается дополнительно не более одной волосовины протяженностью не более указанной для площади 1000 см^2 , с соответствующим увеличением суммарной протяженности волосовин.

2. (Исключено, Изм. N 1).

г) с нормированной характеристикой длительной прочности σ_{100} не менее 343 Н/мм^2 (35 кгс/мм^2) при температуре $550 \text{ }^\circ\text{C}$ для стали марки 20ХЗМВФ;

д) с нормированной величиной зерна, которая должна быть не крупнее номера 5 по ГОСТ 5639-82;

е) с контролем на загрязненность неметаллическими включениями для стали, предназначенной для изготовления крепежных деталей;

ж) с контролем на внутренние дефекты металла методом ультразвукового контроля (УЗК);

з) с контролем механических свойств, определяемых на образцах, отобранных от термически обработанных заготовок указанного в заказе размера, но не более 100 мм .

Примечание. Требования по подпункту а, нормы при испытании стали по подпунктам е, ж и з, а также методы контроля чистоты стали на загрязненность волосовинами и УЗК (подгруппы в и ж) устанавливаются соответствующей документацией, утвержденной в установленном порядке, или по соглашению между потребителем и изготовителем.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

2.14. Рекомендации по применению, ориентировочные рабочие температуры и продолжительность работы, а также справочные характеристики ползучести и длительной жаропрочности стали приведены в приложении 1 и приложении 2.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Повторные правила приемки - по ГОСТ 7566-94.

3.2. Прутки, полосы и мотки изготавливаются партиями, состоящими из стали одной плавки, одного размера и одного режима термической обработки (при поставке в термически обработанном состоянии) и оформляются одним документом о качестве по ГОСТ 7566-94.

Примечание. По соглашению между потребителем и изготовителем устанавливается минимальная масса прутков, полос и мотков одной партии.

3.3. Для проверки качества стали от партии отбирают:

а) для проверки качества поверхности - все прутки, полосы или мотки;

б) для проверки твердости - не более 5%, но не менее пяти прутков, полос или мотков;

- в) для испытания на осадку - по три прутка, полосы или мотка;
- г) для испытания на растяжение, ударную вязкость, длительную прочность - по два прутка, полосы или мотка;
- д) для определения величины зерна - одну пробу от плавки-ковша;
- е) для контроля макроструктуры - по два прутка, полосы, мотка;
- ж) для определения неметаллических включений по шесть прутков, полос или мотков;
- и) для химического анализа - пробы по ГОСТ 7565-81.

3.1.-3.3. (Измененная редакция, Изм. N 2).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. От каждого контрольного прутка, полосы или мотка отбирают по одному образцу для испытания на твердость, осадку, растяжение, ударную вязкость, для определения величины зерна, длительной прочности, макроструктуры и неметаллических включений.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

4.2. Химический анализ проводят по ГОСТ 28473-90, ГОСТ 12344-2003, ГОСТ 12345-2001, ГОСТ 12346-78, ГОСТ 12347-77, ГОСТ 12348-78, ГОСТ 12349-83, ГОСТ 12350-78, ГОСТ 12351-2003, ГОСТ 12352-81, ГОСТ 12354-81, ГОСТ 12355-78, ГОСТ 12356-81, ГОСТ 12361-2002 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4.3. Твердость по Бринеллю определяют по ГОСТ 9012-59.

4.4. Качество поверхности проверяют без применения увеличительных приборов.

В случае необходимости проводят светление или травление поверхности.

4.5. Отбор проб для испытания на осадку прутков размером менее 80 мм проводят по ГОСТ 7564-97.

4.6. Испытание на осадку проводят по ГОСТ 8817-82.

Образцы нагревают до температурыковки и осаживают до $\frac{1}{3}$ первоначальной высоты.

4.7. Отбор проб для определения механических свойств и длительной прочности проводят по ГОСТ 7564-97 (1 вариант).

Для профилей размером (диаметром или толщиной) более 25 мм размер сечения заготовки, подвергаемой термической обработке, должен быть 20-25 мм, для профилей размером 25 мм и менее - в поставляемом профиле.

Примечание. Для прутков и полос размером (диаметром или толщиной) более 90 мм образцы для механических испытаний (в том числе и на длительную прочность) допускается вырезать из перекованных или перекатанных круглых или квадратных заготовок размером 90 мм.

Отбор проб для испытаний механических свойств п.2.13 "з" - по ГОСТ 7564-97 (2 вариант).

4.8. Испытание механических свойств и длительной прочности при высоких температурах проводят на продольных образцах, вырезанных из заготовок, термически обработанных по режиму, указанному в табл.4.

4.9. Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 1497-84 при температуре $(+20^{+10}_{-5})$ °C на образцах пятикратной длины диаметром 5 или 10 мм. Допускается применять неразрушающие методы контроля по согласованной методике.

Испытание на ударную вязкость проводят по ГОСТ 9454-78 на образцах типа 1.

4.10. Испытание на длительную прочность при высоких температурах проводят по ГОСТ 10145-81.

4.11. Контроль макроструктуры проводят на протравленных поперечных темплетях по ГОСТ 10243-75.

Допускается применять УЗК по методике предприятия-изготовителя и другие неразрушающие методы контроля.

4.12. Определение величины зерна проводят по ГОСТ 5639-82 методом окисления или цементации.

4.13. Определение неметаллических включений проводят по ГОСТ 1778-70 (методом Ш1 или Ш4).

4.14. Сталь одной плавки, прошедшую испытание макроструктуры и механических свойств (в том числе и длительной прочности) на крупных профилях проката, при поставке в более мелких профилях перечисленным испытаниям допускается не подвергать.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 7566-94.

Упаковка калиброванной стали - по ГОСТ 1051-73.

5.2.Metalлопродукция транспортируется железнодорожным транспортом на платформах и в полувагонах. Вид отправки - повагонная и мелкая.

Разд.5. (Измененная редакция, Изм. N 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Рекомендуемое

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ СТАЛИ

Марки стали		Назначение	Рекомендуемая температура применения	Срок работы	Температура накала интенсивного окисления, °C
Новое обозначение	Старое обозначение				
12MX	-	Трубы пароперегревателей, трубопроводов и коллекторных установок высокого давления, поковки для паровых котлов и паропроводов, детали цилиндров газовых турбин	510	Весьма длительный	570
12X1MФ	12XMФ	То же	570-585	То же	600
20X1M1Ф1TP	ЭИ182	Крепежные детали турбин и фланцевых соединений паропроводов и аппаратуры	500-580	-	-
20X1M1Ф1БР	20XMФБР, ЭП44	То же	500-580	-	-
25X1MФ	ЭИ10	Болты, плоские пружины, шпильки и другие крепежные детали	510	Весьма длительный	600
18X3МВ	ЭИ578	Трубы для гидрогенизационных установок	450-500	Длительный	600
20X3МВФ	ЭИ415,	Роторы, диски, поковки,	500-560	Длительный	600

	ЭИ579	болты. Трубы высокого давления для химической аппаратуры и гидрогенизационных установок			
15X5	X5	Трубы, детали насосов, лопатки турбомашин, подвески котлов	600	-	650
15X5М, 15X5ВФ	X5М, X5ВФ	Для корпусов и внутренних элементов аппаратуры и нефтеперерабатывающих заводов и крекинговых труб, детали насосов, задвижки, крепеж	600	Весьма длительный	650
12X8ВФ	1X8ВФ	Трубы печей, аппаратов и коммуникаций нефтезаводов	500	Длительный	650

Примечание. Под длительным сроком работы условно понимают время службы детали от 1000 до 10000 ч (в отдельных случаях до 20000 ч), под весьма длительным сроком работы - время значительно более 10000 ч (обычно от 50000 до 100000 ч).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 Справочное

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОЛЗУЧЕСТИ И ДЛИТЕЛЬНОЙ ЖАРОПРОЧНОСТИ ЛЕГИРОВАННОЙ И ВЫСОКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ, ПРИМЕНЯЕМОЙ ДЛЯ ДЛИТЕЛЬНЫХ СРОКОВ СЛУЖБЫ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ

Марки стали		Рекомендуемые режимы термической обработки				Температура испытания, °С	Предел длительной прочности (неразрушающее напряжение), Н/мм ² (кгс/мм ²), за время, ч		Предел ползучести, соответствующий 1% общей деформации, Н/мм ² (кгс/мм ²), за время, ч	
Новое обозначение	Старое обозначение	Закалка (нормализация)		Отпуск (старение)			10000	100000	10000	100000
		Температура нагрева, °С	Среда охлаждения	Температура нагрева, °С	Среда охлаждения		Не менее			
12МХ	-	920	Воздух	680-690	Воздух	480	245(25,0)	196(20,0)	216(22,0)	147(15,0)
						510	157(16,0)	118(12,0)	-	69(7,0)
						540	108(11,0)	69(7,0)	-	34(3,5)
12X1МФ	12ХМФ	960-980	Воздух	740-760	Воздух	520	196(20,0)	157(16,0)	177(18,0)	127(13,0)
						560	137(14,0)	106(10,8)	116(11,8)	82(8,4)
						580	118(12,0)	88-98 (9,0-10,0)	88(9,0)	61(6,2)
25X1МФ	ЭИ10	880-900	Масло	640-660	Вода	500	255-284 (26,0-29,0)	-	-	78(8,0)
						550	98-147	-	88(9,0)	29(3,0)

20X1M1Ф1TP	ЭП182	970-990	Масло	680-720	Воздух	450	(10,0-15,0) 471(48)	441(45)	-	-
						500	382(39)	324(33)	-	-
						540	324(33)	275(28)	-	-
20X1M1Ф1TP	ЭП182	970-990	Масло	680-720	Воздух	565	284(29)	245(25)	-	-
						580	265(27)	196(20)	-	-
20X1M1Ф1БP	ЭП44	970-990	Масло	680-720 выдержка 6 ч	Воздух	450	481(40)	392(40)	-	-
						500	343(33)	294(30)	-	-
						525	304(31)	260(26,5)	-	-
20X1M1Ф1БP	ЭП44	970-990	Масло	680-720 выдержка 6 ч	Воздух	550	270(27,5)	230(23,5)	-	-
						565	255(26)	216(22)	-	-
						580	235(24)	196(20)	-	-
18X3MB	ЭИ578	890-910	Масло	660-680	Воздух	450	-	-	226(23,0)	157(16,0)
						500	-	-	118(12,0)	-
						550	-	-	74(7,5)	-
20X3MBФ	ЭИ415 ЭИ579	1030-1080	Масло	660-700	Воздух	500	333(34,0)	294(30,0)	177(18,0)	147(15,0)
						550	196(20,0)	157(16,0)	127(13,0)	98(10,0)
						580	137(14,0)	98(10,0)	-	49(5,0)
15X5M	X5M	950-980	Воздух	840-880	Воздух	480	177(18,0)	147(15,0)	103(10,5)	69(7,0)
						540	98(10,0)	74(7,5)	65(6,5)	39(4,0)
15X5BФ	X5BФ	-	-	Отжиг 850- 870	С печью до 700 °С	500	118(12,0)	90(9,2)	83(8,5)	59(6,0)
						550	87(8,9)	69(7,0)	49(5,0)	37(3,8)
						600	64(6,5)	51(5,2)	37(3,8)	27(2,8)

Примечание. Знак "-" в графах означает отсутствие статистических данных.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Измененная редакция, Изм. N 2).

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
Сталь качественная и высококачественная.
Сортовой и фасонный прокат,
калиброванная сталь. Часть 2. Сб. ГОСТов. -
М.: ИПК Издательство стандартов, 2004