ГОСТ 5632-72

Назначение:

трубы, детали печной арматуры, теплообменники, муфели, реторты, патрубки, коллекторы выхлопных систем, электроды искровых зажигательных свечей, сварные аппараты и сосуды химического машиностроения. работающие при температуре от -196 до 600 °С в средах средней активности. Сталь коррозионно-стойкая и жаропрочная аустенитного класса.

Свариваемость:

Без ограничений. Способ сварки: РДС — электроды ОЗЛ-8, ОЗЛ-12 на проволок 02Х19Н9, КТС, ЭШС. Рекомендуется последующая термообработка [82].

Температура ковки:

Начала 1200, конца 850. Сечения до 300 мм охлаждаются в штабелях на воздухе.

Коррозионная стойкость:

Вода, пар: Температура испытания, град.С:600, Глубина, мм/год:0, 1

Коррозионная стойкость:

Морская вода:

Температура испытания, град.С:20, Глубина, мм/год:0, 1

Коррозионная стойкость:

5 % раствор H2SO4: Температура испытания, град.С:20, Длительность испытания, ч:384, Глубина, мм/год:0, 6

Химсостав, %:

Кремний:0.8, Марганец:0.2, Медь:0.30, Никель:9.0-11.0, Сера:0.020, Углерод:0.8, Фосфор:0.035, Хром:17.0-19.0, Титан:0.5,

Техническая консультация

Физические свойства:

Модуль упругости E, МПа	Модуль сдвига G, МПа	Плотность ρ, кг/куб.м
196000	—	7850

Техническая консультация

Механические свойства:

Состояние	Временное сопротивление σв, МПа	Предел текучести σt, МПа	Относительное сужение ψ, %	Относительное удлинение после разрыва δ, %	Твёрдость по Бринеллю HB
закалка 1020-1100гр(возд/масло/вода)	470	196	55	40	—

По вопросам приобретения Сталь коррозионно-стойкая и жаропрочная 08Х18Н10 и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: