

Марка стали		Вид поставки											
03X14ГНФ-ВИ		Лист — ТУ 14-134-325-93.											
Массовая доля элементов, %, по ТУ 14-134-325-93								Температура критических точек, °С					
С	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	N	Ac ₁	Ac ₃	Ag ₁	Ag ₃		
≤ 0,03	0,05–0,20	0,40–0,70	14,0–15,0	1,00–2,00	0,10–0,30	≤ 0,50	≤ 0,10	680–710	750–780	—	—		
Механические свойства при комнатной температуре													
НД	Режим термообработки			Сечение, мм	σ _{0,2} , Н/мм ²	σ _b , Н/мм ²	δ, %	ψ, %	KCV, Дж/см ²	HRC	HB		
	Операция	t, °С	Охлаждающая среда										
ТУ 14-134-325-93	Отжиг	670–700	С печью	0,5–5,0	295	480	—	—	—	—	160		
Назначение. Для изготовления кузовов нового поколения электропоездов, поездов метрополитена, пассажирских вагонов дальнего следования и другого подвижного состава.													
Жаростойкость				Коэффициент чувствительности к надрезу за 10 ⁴ ч									
Среда	t, °С	Скорость коррозии, мм/год	База испытаний, ч	—									
Окалиностойкая до температуры 750°С				Чувствительность к охрупчиванию при старении									
				Время, ч				t, °С		KCV, Дж/см ²			
				Исходное состояние								—	
				—				—				—	
Коррозионная стойкость													
Вид коррозии		Среда		t, °С	Длительность, ч		Балл стойкости						
Общая		0,3% раствор H ₂ SO ₄		20			1						
		3% раствор H ₂ SO ₄		20			5						
		3% раствор NaCl		20			1						
Точечная													
Коррозионное растрескивание													
Межкристаллитная													
Технологические характеристики													
Температурные параметры ковки, °С				Свариваемость				Обрабатываемость резанием					
1200–800				Ограниченно свариваемая. Способы сварки: РД, РАД, АФ, МП и КТ. Рекомендуются подогрев и последующая термообработка.				В отожженном состоянии при 160 HB и σ _b = 295 Н/мм ² K _v = 3,9 (твердый сплав)					