Марка стали				Вид поставки															
03Х18ЮЗБТ, 03Х18ЮЗБТ-ВИ				Листы — ТУ 14–131–981–01.															
]	Массов	ая доля э	пементо	ементов, %, по ТУ 14–131–981–01									Температура критических точек, °С			
C	C S		Mn	S	P	Cr	Cr Ti		Αℓ	,	N	Cu		Fe	Ac_1	Ac ₃	Ar_1	Ar ₃	
≤ 0,03			≤ 0,50	≤ 0,020	≤ 0,020	16,5– 18,5		0,20- 0,40	2,50– 3,00		≤ ,03	≤ 0,1		основа					
0,005%).	•	•		ода и азо			уумной	выплавк	и н	е дол	жно	преі	вышать			_	_	
допуст	гимос	OTKJI	онени	e no am	оминию о			войств	а при ком	ruan	тиой з	темп	ienat	vne					
				Режи	м термооб			воисть	а при кол	ınaı		П				KCU,			
НД		Оп	іераци		t, °C	1	хлаждаю среда	Сечение, мм	, _	H/MM^2 H/M		M ² %	ψ,	дж/см²	HRC	НВ			
ТУ 14- 131- Отжиг			Г	920–940, 3 мин/мм		I BOI		4–22		325		44	0 25		_	_			
и другі теплов	их ма ых ст	лонаг ганция	ружен ях.	ных из,		отающи	іх при вь	ісоких :								телей коте в топлива,			
								Жар	остойкос	ТЬ					ı				
Среда							t, °C				Длительность, ч				Глубина коррозии, мм				
Воздух						900				500					0,0060				
						950				2000					0,0020				
						1000				500					0,0008				
							1000		2000					0,0025					
							1100		2000				0,0040			0040			
							1200		2000					0,0060					
Продукты сгорания серосодержащих углей: 0,15–0,20% SO ₂ , 13–14% CO ₂ , 4–4% O ₂ , 8–10% H ₂ O, остальное N ₂							1000		2000					0,0020					
							1200		1000					0,0103					
							1200		2000					0,0130					
							Техно	погичес	ские хара	ктеј	ристи	ки							
Темп	ерат	урные	е пара	метры	ковки, °С	!	Свариваемость								Обрабатываемость резанием				
		1	140–8	50			Способы сварки: РД и РАД без подогрева и при о								еженном состоянии = 440 H/мм ²				
Техно	логи	и вал	ьцові	си, резк	и и гибкі		соединений Электрод III 25							$K_{\rm v} = 0.9$ (твердый сплав), $K_{\rm v} = 0.6$ (быстрорежущая сталь)					

Предварительный прогрев до $100–200^{\circ}\mathrm{C}$