

Марка сплава		Вид поставки													
03X25H25Ю5ТЛ		Цилиндрические тонкостенные крупногабаритные отливки — ТУ 14-1-2443-78.													
Массовая доля элементов, %, по ТУ 14-1-2443-78											Температура критических точек, °С				
С	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Fe	Ti	Al	Ce	Ac <sub>1</sub>	Ac <sub>3</sub>	Ar <sub>1</sub>	Ar <sub>3</sub>	
≤ 0,03	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,020	≤ 0,020	24,0–26,0	24,0–26,0	основа	0,20–0,40	5,00–5,50	По расчету 0,05–0,09	—	—	—	—	
Механические свойства при комнатной температуре															
НД	Режим термообработки			Сечение, мм	σ <sub>0,2</sub> , Н/мм <sup>2</sup>	σ <sub>в</sub> , Н/мм <sup>2</sup>	δ, %	ψ, %	КСУ, Дж/см <sup>2</sup>	HRC	HB				
	Операция	t, °С	Охлаждающая среда												
ТУ 14-1-2443-78				14–20	По согласованию					—	—				
<b>Назначение.</b> Отливки из жаростойкого сплава, предназначенные для ответственных элементов топочного котельного оборудования ТЭС (цилиндрические и конические насадки горелок, сопловые головки) и других деталей, работающих в окислительных атмосферах при температуре до 1300°С.															
Жаростойкость				Стойкость к теплосменам											
Среда	t, °С	Скорость коррозии, мм/год	База испытаний, ч	Среда	Режим	Количество теплосмен	Скорость коррозии, мм/год	База испытаний, ч							
Воздух	1300	0,1	2000	Воздух	1300±20°С	40	0,31	315							
Продукты сгорания природного газа: 14% CO <sub>2</sub> , 8,5% H <sub>2</sub> O, 4% O <sub>2</sub> , 0,15% SO <sub>2</sub> , остальное N <sub>2</sub>	1100	0,01	2000												
Ударная вязкость, КСУ, Дж/см <sup>2</sup> , при t, °С											Термообработка				
+ 900	+ 1000	+ 1100	+ 1200	+ 1250											
88	118	196	132	118											
Технологические характеристики															
Свариваемость								Обрабатываемость резанием							
Ограниченно свариваемый. Способы сварки: РД, РАД и КТ.								В состоянии поставки при σ <sub>в</sub> ≤ 774 Н/мм <sup>2</sup> K <sub>v</sub> = 0,6 (твердый сплав), K <sub>v</sub> = 0,5 (быстрорежущая сталь)							