

<b>Марка стали</b>	<b>Вид поставки</b>
<b>09X14H19B2BP1 (ЭИ 726)</b>	<b>Сталь сортовая и калиброванная — ГОСТ 5949–75. Прутки — ТУ 14–1–2865–80. Сортовой прокат — НД заводов–изготовителей.</b>

**Массовая доля элементов, %, по ГОСТ 5632–72**

C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Nb	B	W	Cu	Ce
0,07–0,12	≤ 0,60	≤ 2,00	≤ 0,020	≤ 0,035	13,0–15,0	18,00–20,00	0,90–1,30	≤ 0,025	2,00–2,80	≤ 0,30	≤ 0,020

**Механические свойства при комнатной температуре**

НД	Режим термообработки			Сечение, мм	$\sigma_{0,2}$ , Н/мм <sup>2</sup>	$\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup>	$\delta$ , %	$\psi$ , %	KCU, Дж/см <sup>2</sup>	HRC	HB				
	Операция	t, °C	Охлаждающая среда									не менее			
ГОСТ 5949–75	Закалка	1120–1140	Воздух	До 200	215	510	30	44	—	—	—				
	Отпуск	740–760 (5 ч)	Воздух												
ДЦ	Аустенитизация	1140–1160	Вода	До 250 <sup>1</sup>	220	500	25	30	59	—	—				
	Старение	740–760, (25 ч)	С печью												
	Аустенитизация	1140–1160	Вода	600–1000 <sup>1</sup> (бочка ротора)	240–230	550–520	30–25	36–30	59	—	—				
Старение	740–760, (25 ч)	С печью													

<sup>1</sup> Образцы тангенциальные.

**Назначение.** Лопатки, роторы, диски, работающие при температуре до 700°C.

Сталь жаропрочная аустенитного класса.

**Технологические характеристики**

Ковка		Охлаждение поковок, изготовленных			
Вид полуфабриката	Температурный интервал ковки, °C	из слитков		из заготовок	
		Размер сечения, мм	Условия охлаждения	Размер сечения, мм	Условия охлаждения
Слиток	1180–800		На воздухе		На воздухе
Заготовка	1160–800				

Свариваемость	Обрабатываемость резанием	Температура критических точек, °C			
		Ac <sub>1</sub>	Ac <sub>3</sub>	Ar <sub>1</sub>	Ar <sub>3</sub>
Ограниченно свариваемая. Способы сварки: РД, РАД и КТ. Рекомендуется последующая термообработка.	В термообработанном состоянии при 158 HB и $\sigma_B = 580$ Н/мм <sup>2</sup> K <sub>c</sub> = 0,7 (твердый сплав), K <sub>c</sub> = 0,25 (быстрорежущая сталь)	—	—	—	—
		—	—	—	—