

<b>Марка стали</b>	<b>Вид поставки</b>
<b>09X17H, 09X17H-ВД, 09X17H-Ш</b>	<b>Поковки</b> — ОСТ 95-41-73, ТУ 108.11.940-87*. <b>Сортовой прокат</b> — ОСТ 95-41-73. <b>Слитки</b> — ТУ 14-1-2889-80.

**Массовая доля элементов, %, по ТУ 14-1-2889-80**

C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Cu
≤ 0,09	0,40-0,80	≤ 0,50	≤ 0,020	≤ 0,025	15,6-17,6	0,90-1,10	≤ 0,20

**Механические свойства**

НД	Режим термообработки			Сечение, мм	t, °C	σ <sub>0,2</sub> , Н/мм <sup>2</sup>	σ <sub>в</sub> , Н/мм <sup>2</sup>	δ, %	ψ, %	KCU, Дж/см <sup>2</sup>	HRC	HB
	Операция	t, °C	Охлаждающая среда									
ТУ 108.11.940-87	Закалка	ПС		До 100 вкл.	20	345	440	15	—	30	—	156-229
					350	295	375	—	—	—	—	
	Отпуск		Свыше 100 до 250 вкл.	20	345	440	14	—	25	—	156-229	
				350	265	350	—	—	—	—		

\* Для приборов электрических установок (Примечание 35 к Приложению 9 ПНАЭГ-7-008-89).

**Примечания.**

- При испытании на тангенциальных образцах значение механических свойств понижаются: временное сопротивление разрыву и предел текучести на 5%, относительное удлинение и ударная вязкость на 25%.
- Значения твердости для поковок групп II-IV не являются сдаточными.

НД	Режим термообработки			Сечение, мм	t, °C	σ <sub>0,2</sub> , Н/мм <sup>2</sup>	σ <sub>в</sub> , Н/мм <sup>2</sup>	δ, %	ψ, %	KCU, Дж/см <sup>2</sup>	HRC	HB
	Операция	t, °C	Охлаждающая среда									
[2]	Закалка	1050-1070	Масло	Пруток	20	392	490	15	—	39	—	—
	Отпуск	680-720	Воздух									

**Назначение.** Магнитопроводы, работающие в пресной воде при температуре до 350°C; роторы, полюса статоров, рубашки и др.

Для изготовления магнитопроводов электромагнитных муфт механизмов СУЗ. Группы III и IV с обязательным контролем микроструктуры по п. 1.15 и УЗК по п. 1.16 ОСТ 95-41-73 (Примечание 34 к Приложению 9 ПНАЭГ-7-008-89).

Сталь марки 09X17H применяется только для изделий, работающих в контакте с жидкометаллическим теплоносителем (в РБН) (ПНАЭГ-7-008-89).

Максимальная допускаемая температура применения для деталей АЭС 350°C (ПНАЭГ-7-008-89).

Сталь коррозионно-стойкая и жаростойкая ферритного класса, обладает повышенной ударной вязкостью по сравнению со сталью марок 12X17 и 08X17Т.

**Технологические характеристики**

<b>Ковка [2]</b>		<b>Охлаждение поковок, изготовленных</b>			
Вид полуфабриката	Температурный интервал ковки, °C	из слитков		из заготовок	
		Размер сечения, мм	Условия охлаждения	Размер сечения, мм	Условия охлаждения
Слиток	1160-900	Перед ковкой слитков рекомендуется производить обдирку и отжиг при 930-950°C с последующим отпуском при 720-730°C			
Заготовка	1160-900				

**Свариваемость [2]**

Ограниченно свариваемая. Способы сварки: РД, РАД, АФ