

<b>Марка стали</b>	<b>Вид поставки</b>
<b>10X14AG15</b> (X14AG15, ДИ 13)	<b>Лист тонкий — ГОСТ 5582–75.</b>

Массовая доля элементов, %, по ГОСТ 5632–72						
C	Si	Mn	S	P	Cr	N
≤ 0,10	≤ 0,80	14,50–16,5	≤ 0,030	≤ 0,030	13,0–15,0	0,15–0,25

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>	$\delta$ , %	$\psi$ , %	КCU, Дж/см <sup>2</sup>	HRC	HB
	Операция	t, °C	Охлаждающая среда								
ГОСТ 5582–75				До 3,8	не менее						
					Образцы поперечные						
	Закалка	950–1100	Вода		—	740	45	—	—	—	—

**Назначение.** Заменитель холоднокатаной стали марок 12X18H9 и 17X18H19 для прочных и легких конструкций, облицовки проточной части радиально-осевых и поворотного-лопастных турбин, камеры рабочих колес, облицовки лопастей, лопаток направляющих аппаратов и шеек валов с подшипниками на водной смазке, цапфы, клапаны, седла клапанов, крепежные и другие детали, к которым предъявляются требования по коррозионной стойкости.

Для немагнитных деталей, работающих в слабоагрессивных средах.

Сталь коррозионно-стойкая аустенитного класса.

Механические свойства при повышенных температурах											
НД	Режим термообработки			Сечение, мм	t, °C	$\sigma_{0,2}$ , Н/мм <sup>2</sup>	$\sigma_b$ , Н/мм <sup>2</sup>	$\delta$ , %	$\psi$ , %	КCU, Дж/см <sup>2</sup>	HB
	Операция	t, °C	Охлаждающая среда								
[4]	Закалка	1050	Вода	—	800	96	205	44	46	—	—
					900	75	125	57	57	—	—
					1000	43	61	64	56	—	—
					1100	33	44	82	61	—	—
					1150	20	29	64	58	—	—
					1200	10	20	64	59	—	—

Механические свойства в зависимости от степени пластической деформации											
НД	Режим термообработки			Сечение, мм	Степень деформации, %	$\sigma_{0,2}$ , Н/мм <sup>2</sup>	$\sigma_b$ , Н/мм <sup>2</sup>	$\delta$ , %	$\psi$ , %	КCU, Дж/см <sup>2</sup>	HB
	Операция	t, °C	Охлаждающая среда								
[4]	Закалка	1050	Вода	Лист	0	370–420	700–860	60	—	—	—
					20	920–960	1040–1140	32	—	—	—
					40	1080–1210	1080–1210	18	—	—	—
					60	1410–1560	1520–1680	7	—	—	—

Технологические характеристики [4]					
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	1160–850	До 350	На воздухе	—	—
Заготовка	—				

Свариваемость	Обработываемость резанием
Сваривается без ограничений. Способ сварки: РД. Хорошо сваривается в среде защитных газов как без присадки, так и с присадкой проволоки основного состава или состава типа X18H9. Не допускается контактная сварка с низколегированной или углеродистой сталью из-за образования хрупких структур. Дополнительная обработка сварных соединений не требуется	В состоянии закалки при $\sigma_b = 740$ Н/мм <sup>2</sup> K <sub>1</sub> = 0,6 (твердый сплав), K <sub>2</sub> = 0,3 (быстрорежущая сталь)