

Марка стали	Вид поставки
3X16H22B6B (ЦЖ 13)	Поковки — НД заводов-изготовителей.

Массовая доля элементов, %

C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Nb	V	W	Al	Cu
0,24–0,30	≤ 0,60	0,80–1,20	≤ 0,025	≤ 0,030	15,0–17,0	21,0–23,0	0,80–1,20	—	5,50–6,50	—	≤ 0,30

Механические свойства при комнатной температуре

НД	Режим термообработки			Сечение, мм	$\sigma_{0,2}$, Н/мм ²	σ_B , Н/мм ²	δ , %	ψ , %	KCU, Дж/см ²	HRC	HB
	Операция	t, °C	Охлаждающая среда								
ДЦ	Аустенитизация	1150–1170	Вода		300	600	20	25	50	—	—
	Отпуск	790–810	Воздух								

Назначение. Обоймы газовых турбин.

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	1180–900		Воздух		
Заготовка					

Свариваемость	Обрабатываемость резанием	Температура критических точек, °C			
Ограниченно свариваемая. Способы сварки: РД, РАД и КТ.	После аустенитизации и отпуска при $\sigma_B = 600$ Н/мм ² $K_v = 1,0$ (твердый сплав), $K_v = 0,66$ (быстрорежущая сталь)	Ac ₁	Ac ₃	Ar ₁	Ar ₃
		—	—	—	—