

Марка сплава		Вид поставки									
X15H60-H		Проволока — ГОСТ 12766.1-90. Лента — ГОСТ 12766.2-90, ГОСТ 12766.5-90. Калиброванный прут — ГОСТ 12766.3-90. Сортовой прокат — ГОСТ 12766.4-90.									
Массовая доля элементов, %, по ГОСТ 10994-74											
C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Ti	Al	Zr	Fe	
≤ 0,06	1,00-1,50	≤ 0,60	≤ 0,015	≤ 0,020	15,0-18,0	55,0-61,0	≤ 0,20	≤ 0,20	0,20-0,50	остальное	
Механические свойства											
НД	Режим термообработки			Сечение, мм	$\sigma_{0,2}$, Н/мм ²	σ_b , Н/мм ²	δ_{200} , %	ψ , %	КСУ, Дж/см ²	t испытания, °C	НВ
	Операция	t, °C	Охлаждающая среда								
ГОСТ 12766.1-90	Мягкое термически обработанное состояние			∅ 0,1-7,5	—	≤ 1000	20	—	—	20	—
ГОСТ 12766.2-90	В состоянии поставки			Толщина 0,1-3,2 Ширина 6-250	—	≤ 834	20 ¹	—	—	20	—
ГОСТ 12766.3-90	Мягкое термически обработанное состояние			∅ 8-10	—	—	20	—	—	20	—
ГОСТ 12766.4-90	Мягкое термически обработанное состояние			∅ 8-12	—	—	20 ²	—	—	20	—
ДЦ	Нагрев	950 20 мин	Вода	∅ 0,1-7,5	264	645	32	60	—	20	—
					254	402	22	40	—	600	—
					226	284	30	52	—	700	—
					127	166	33	50	—	800	—
					—	108	24	45	—	900	—
					—	59	36	44	—	1000	—
					—	38	20	34	—	1100	—
	—	28	17	33	—	1200	—				
¹ δ_s .											
² δ_{100} .											
Назначение. Электронагревательные элементы печей с предельной рабочей температурой 1100-1200°C и бытовых приборов.											
Предел выносливости, Н/мм ²		Термообработка			Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ² , при t, °C					Термообработка	
σ_{-1}	τ_{-1}	—			+ 20	0	- 20	- 40	- 60	- 80	—
—	—	—			—	—	—	—	—	—	—
Нормируемые свойства сплава											
НД		Вид продукции		Размер, мм		t, °C		Живучесть, ч			
								не менее			
ГОСТ 12766.1-90		Проволока		∅ 0,1-7,5		1150		150			
ГОСТ 12766.2-90		Лента		Толщина 0,1-3,2 Ширина 6-250		1150		150			
ГОСТ 12766.3-90		Моток		∅ 8-10		1150		150			
ГОСТ 12766.4-90		Моток		∅ 8-12		1150		150			
		Пруток		∅ 8-12		По требованию потребителя					
ГОСТ 12766.5-90		Лента		Толщина 0,1-1,0 Ширина 0,5-5,0		1150		150			
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		—		—		—		—			
Заготовка		—		—		—		—			
Свариваемость			Обрабатываемость резанием				Температура критических точек, °C				
Трудно свариваемый. Способ сварки: РД. Газовую сварку не применять.			—				Ac ₁	Ac ₃	Ar ₁	Ar ₃	
							—	—	—	—	