

| | |
|---------------------------------|---|
| Марка стали | Вид поставки |
| X16H16MB2BP (ЭП 184) | Трубные заготовки, трубы — ТУ 14-3-207-81. |

Массовая доля элементов, %, по ТУ 14-3-207-81

| | | | | | | | | | | | |
|-----------|--------|--------|---------|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|--------|-------------|
| C | Si | Mn | S | P | Cr | Ni | Mo | Nb | W | Cu | B |
| 0,06–0,11 | ≤ 0,80 | ≤ 0,60 | ≤ 0,020 | ≤ 0,030 | 15,0–17,0 | 15,0–17,0 | 0,40–0,90 | 0,60–1,00 | 2,00–3,00 | ≤ 0,30 | 0,002–0,005 |

Механические свойства при комнатной температуре

| НД | Режим термообработки | | | Сечение, мм | $\sigma_{0,2}$, Н/мм ² | σ_B , Н/мм ² | δ , % | ψ , % | ККУ, Дж/см ² | HRC | HB |
|----------------|----------------------|-----------|-------------------|-------------------------|------------------------------------|--------------------------------|--------------|------------|-------------------------|-----|----|
| | Операция | t, °C | Охлаждающая среда | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| ТУ 14-3-207-81 | Аустенитизация | 1110–1150 | Вода или воздух | ϕ 32–370 s 6–45 | 200 | 500 | 35 | 50 | 120 | — | — |

Назначение. Трубы пароперегревателей, паропроводов, коллекторов сосудов высокого давления для длительных сроков работы при температуре 600–650°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 | 1180–850 | | На воздухе | | На воздухе |
| Заготовка | 1180–850 | | | | |

| Свариваемость | Обрабатываемость резанием | Температура критических точек, °C | | | |
|--|---|-----------------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| | | Ac ₁ | Ac ₃ | Ar ₁ | Ar ₃ |
| Ограниченно свариваемая. Способы сварки: РД, РАД и КТ. Рекомендуется последующая термообработка. | После аустенитизации при $\sigma_B = 500$ Н/мм ² K _v = 1,1 (твердый сплав), K _v = 0,66 (быстрорежущая сталь) | Ac ₁ | Ac ₃ | Ar ₁ | Ar ₃ |
| | | — | — | — | — |