

Марка сплава	Вид поставки
X20H80-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	20,0-23,0	основа	≤ 0,20	≤ 0,20	0,20-0,50	≤ 1,00

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			ø 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			ø 8-10	—	—	20	—	—	20	—
ГОСТ 12766.4-90	Мягкое термически обработанное состояние			ø 8-12	—	—	20 ²	—	—	20	—
ДЦ	Нагрев	1200 20 мин	Воздух	ø 0,1-7,5	—	656	45	61	—	20	—
					—	431	40	40	—	700	—
					—	215	70	72	—	800	—
					—	92	55	82	—	900	—
					—	71	70	62	—	1000	—
					—	35	130	93	—	1100	—
					—	27	110	96	—	1150	—
	—	22	102	98	—	1200	—				

¹ δ_5 .

² δ_{100} .

Назначение. Электронагревательные элементы печей с предельной 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	
—	—	—	—	—	—	—	—	—

Нормируемые свойства сплава				
НД	Вид продукции	Размер, мм	t, °C	Живучесть, ч не менее
ГОСТ 12766.1-90	Проволока	ø 0,1-7,5	1200	160
ГОСТ 12766.2-90	Лента	Толщина 0,1-3,2 Ширина 6-250	1200	160
ГОСТ 12766.3-90	Моток	ø 8-10	1200	160
ГОСТ 12766.4-90	Моток	ø 8-12	1200	160
	Пруток	ø 8-12	По требованию потребителя	
ГОСТ 12766.5-90	Лента	Толщина 0,1-1,0 Ширина 0,5-5,0	1200	160

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
				—	—