ДЕНТМЕТАЛЛ
Подписано цифровой подписью: ООО «ДЕНТМЕТАЛЛ»
DN: STREET="Старый Петровско-Разумовский проезд, д. 1/23, стр. 1", OGRN=1027739113049, INN=007743020560, C=RU, L=Москва, S=77 г. Москва, E=SupportIT@infotecs.ru, O="Открытое Акционерное Общество ""ИнфоТеКС Интернет Траст""", CN="ОАО ""ИИТ""" Причина: ООО "ДЕНТМЕТАЛЛ" является автором этого документа.
Местонахождение: Ростов-на-Дону
Дата: 23 Март 2020 г. 20:44:23

Марка сплава	Вид поставки
ХН60Ю (ЭИ 559А)	**Лист тонкий** — НД заводов-изготовителей.

Массовая доля элементов, %, по ГОСТ 5632–72													**Температура критических точек, °С**			
C	Si	Mn	S	P	Cr	Ba	Aℓ	Ce	Ni	Mo	V	Fe	Ac_1	Ac_3	Ar_1	Ar_3
≤ 0,10	≤ 0,80	≤ 0,30	≤ 0,020	≤ 0,020	15,0–18,0	≤ 0,10	2,60–3,50	≤ 0,03	55,0–58,0	—	—	осталь-ное	—	—	—	—

Механические свойства

НД	Режим термообработки			Сечение, мм	$\sigma_{0,2}$, Н/мм²	$\sigma_в$, Н/мм²	δ, %	ψ, %	KCU, Дж/см²	t испы-тания, °С	НВ
	Операция	t, °С	Охлаждающая среда		не менее						
ДЦ	Лист холоднокатаный			Образцы	360	720	50	50	250	20	—
	Закалка (40 мин)	1200	Воздух		—	400	3	7,5	—	700	—
					220	230	40	37	120	800	—
					—	110	71	52	50	900	—
					—	70	68	53	80	1000	—
					—	20	132	86	40	1200	—

Назначение. Листы для камер сгорания газовых турбин, деталей печей с ограниченным сроком службы при 1100°С и кратковременным сроком службы при 1250°С (может применяться для нагревательных элементов сопротивления).
Сплав выплавляется в открытых дуговых или индукционных электропечах.
Не допускается с 01.01.91 г к применению во вновь создаваемой и модернизируемой технике.

Длительная прочность, Н/мм²

t, °С	Длительность испытания, ч			Термообработка
	100	1000	10000	
800	80	45	25	Нагрев до 1150°С, воздух
900	32	16	8	
1000	15	6,5	2,7	
1100	7,5	3,5	1,6	
1200	4,5	2,0	0,9	

Коэффициент чувствительности к надрезу за 10^4 ч

—

Чувствительность к охрупчиванию при старении

Время, ч	t, °С	KCU, Дж/см²
Исходное состояние		—
—	—	—

Жаростойкость

Среда	t, °С	Увеличение массы г/м²	Увеличение массы г/(м²·ч)	Выдержка, ч
Воздух	1150	8,7	0,09	100
		37,5	0,038	1000
		36,4	0,020	2000
		44,3	0,011	4000
		68,2	0,011	6000
		60,3	0,010	8000
		68,4	0,007	10000
	1200	25,1	0,26	100
		23,5	0,030	800
		48,9	0,024	2000
		62,7	0,021	3000

Коррозионная стойкость

Вид коррозии	Среда	t, °С	Длительность, ч	Балл стойкости
Общая				
Точечная				
Коррозионное растрескивание				
Межкристаллитная				

Технологические характеристики

Ковка[1]		Охлаждение поковок, изготовленных			
Вид полуфабриката	Температурный интервал ковки, °С	из слитков		из заготовок	
		Размер сечения, мм	Условия охлаждения	Размер сечения, мм	Условия охлаждения
Слиток	1180–960		На воздухе		
Заготовка					

[1] Сплав обладает способностью к глубокой вытяжке.

Свариваемость	Обрабатываемость резанием	Флокеночувствительность
Хорошо сваривается всеми видами сварки. Для снятия напряжения применяется промежуточная закалка с температурой 1100°С.	—	—
		Склонность к отпускной хрупкости
		—