

127

Настоящие технические условия распространяются на поставку <sup>ПРОКАТА листового горячекатаного (изм. 2) (изм. 3)</sup> горячекатаных толстых листов из жаропрочных и жаростойких сплавов марок ХН78Т (ЭИ 435), ХН78Т-ВД (ЭИ 435-ВД), ХН60ВТ (ЭИ 868), ХН75МБТЮ (ЭИ 602).

### I. СОРТАМЕНТ

1 I.1. Горячекатаные <sup>или</sup> следующие размеров, мм:

<sup>или</sup> листовая сталь <sup>или</sup> изготавливается

Толщина	Ширина	Длина
4,5,6,7	710-1000	1420-2000
8	1000	1700-2000
9	1000	1600-1800
10	1000	1300-1500
II	1000	1200-1400
3-3,5	1000	2000 (изм. 3)

2 I.2. Предельные отклонения по размерам должны соответствовать ГОСТ 19903-74 (нормальная точность).

I.3. Листы не получившиеся по раскрою, отгружаются с фактическими размерами в количестве не более 20% от партии.

I.4. Листы толщиной более II,0 мм поставляются по согласованию изготовителя с потребителем.

3 I.5. Неплоскостность листов должна быть не более 15 мм на I метр длины.

Пример условного обозначения.

Сплав марки ХН75МБТЮ, <sup>18 (изм. 1)</sup> 136 группы поверхности, размером 6x1000x2000 мм.

Лист 6x1000x2000-ХН75МБТЮ-136-ТУ I4-I-4296-87

### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Химический состав сплавов должен соответствовать ГОСТ 5632-72.

2.1.1. Содержание кальция в сплаве ХН60ВТ (ЭИ 868) не должен превышать 0,05%. Кальций вводят в сплав ХН60ВТ (ЭИ 868) по расчету и химическим анализом не определяют.

2.2. Листы поставляют в термообработанном состоянии, правленными, с обрезными кромками и травленной поверхностью.

2.3. Механические свойства, определяемые на образцах, вырезанных из листов в состоянии поставки и рекомендуемые режимы термообработки, должны соответствовать табл. I.

				ТУ I4-I-4296-87		
№	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата		
работ.					Лист	Листов
исполн.					А	7
инстр.						
Листы толстые горячекатаные из жаропрочных и жаростойких сплавов.						

ТУ 14-1-4296-87

Таблица I

Марка сплавод	Рекомендуемый режим термообработки	Механические свойства		
		Температура ис-пытаний, °С	Пределное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Удлинение, % (не менее)
ХН78Т (ЭИ 435) ХН78Т-ВД (ЭИ435-ВД)	Закалка о 930-1020°С в воду, навоздухе или под водяным душем.	20 800	н.б. 830 (90) н.м. 180 (18)	30 4С
	Закалка о 1050-1080°С в воду, навоздухе или под водяным душем.	20 500	н.б. 930 (95) н.м. 250 (25)	40 40
ХН90ВТ (ЭИ 868)	Закалка о 1150-1200°С в воду, навоздухе или под водяным душем.	20 900	н.б. 980 (100) н.м. 200 (20)	40 40

Примечание: При получении по какому-либо показателю неудовлетворительных значений механических свойств листов разрешается производить повторно термообработку и испытание как от вновь предельной партии. В этом случае величина зерна для сплава ХН90ВТ (ЭИ 868) может быть не крупнее 4 балла.

И И -1-4296-87

189  
189  
189  
189

- 2.4. Листы в состоянии поставки контролируют на величину зерна. Размер зерен должен быть не крупнее 5 балла по ГОСТ 5639-82. *УЧМ 878*
- 2.5. Остальные технические требования к листам, в т.ч. по макроструктуре, качеству поверхности должны соответствовать ГОСТ 24982-Гр.16 со следующими дополнениями: листы после травления могут иметь матовую поверхность с серым оттенком. *УЧМ 185*

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

- 3.1. Листы сдают партиями. Партия должна состоять из листов одной плавки, одной толщины и одинакового состояния поставки.
- 3.2. Для определения механических свойств от партии отбирают по два образца для каждого вида испытаний.
- 3.3. Испытания мехсвойств при повышенных температурах проводят по ГОСТ 9651-84.
- 3.4. Листы толщиной 6,0 мм и более разрешается испытывать на круглых образцах.
- 3.5. Все остальные требования в части правил приемки и методов испытаний по ГОСТ 24982-81 и ГОСТ 7566-81.

### 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ И ОФОРМЛЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ.

- 4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование, хранение и оформление документации должны соответствовать ГОСТ 24982-81

~~Примечание: Цены на продукцию утверждает Госкомцен СССР и публикуются в прейскурантах. (изм.1)~~

Зарегистрированы ЦНИИЧМ: 22 07 87  
Зав. отделом стандартизации черной металлургии

*А.А.А.* В.Т.АБАБКОВ