



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

ПОКОВКИ
ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКИХ
СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 25054-81

Издание официальное

41-95
38

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством химического и нефтяного машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. Л. Белинский, канд. техн. наук; Б. Н. Шевелкин, канд. техн. наук; М. Н. Никитаев, канд. техн. наук; М. А. Чума

ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения

Член Коллегии А. М. Васильев

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета СССР по стандартам от 21 декабря 1981 г.
№ 5513**

Редактор *И. В. Виноградская*

Технический редактор *О. Н. Никитина*

Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 06.01.82 Подп. к печ. 15.02.82 1,0 п. л. 0,95 уч.-изд. л. Тир. 25000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 43

**ПОКОВКИ ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКИХ СТАЛЕЙ
И СПЛАВОВ**

Общие технические условия

Forgings of corrosion-resisting steels and alloys.
General specification

ОКП 08 9380

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21 декабря 1981 г. № 5513 срок действия установлен

с 01.01. 1983 г.
до 01.01. 1988 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на поковки диаметром (толщиной) до 1000 мм, изготавляемые свободной ковкой и горячей штамповкой из коррозионно-стойких сталей и сплавов марок 20Х13, 09Х16Н4Б, 07Х16Н4Б, 20Х17Н2, 30Х13, 12Х13, 14Х17Н2, 08Х13, 07Х16Н6, 08Х17Н5М3, 08Х18Г8Н2Т, 15Х18Н12С4ТЮ, 08Х21Н6М2Т, 08Х22Н6Т, 10Х14Г14Н4Т, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 03Х17Н14М3, 08Х17Н15М3Т, 12Х18Н9, 12Х18Н9Т, 04Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 03Х18Н11, 03Х21Н21М4ГБ, 10Х23Н18, ХН65МВ, ХН78Т, 06ХН28МДТ, ХН32Т, предназначенные для изделий машиностроения.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Поковки в зависимости от назначения подразделяются на группы, указанные в табл. 1.

Таблица 1

Группа поковок	Применимость
I	Для деталей, размеры которых принимаются по конструктивным соображениям (без расчета на прочность) и которые не подвергаются воздействию среды, вызывающей межкристаллитную коррозию

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

Продолжение табл. 1

Группа поковок	Применяемость
II	Для малонагруженных деталей, имеющих запас прочности, превышающий расчетный, и которые не подвергаются воздействию среды, вызывающей межкристаллитную коррозию
IIK	Для малонагруженных деталей, имеющих запас прочности, превышающий расчетный, и которые подвергаются воздействию среды, вызывающей межкристаллитную коррозию
III	Для малонагруженных деталей, имеющих запас прочности, превышающий расчетный, и которые не подвергаются воздействию среды, вызывающей межкристаллитную коррозию
IIIK	Для малонагруженных деталей, имеющих запас прочности, превышающий расчетный, и которые подвергаются воздействию среды, вызывающей межкристаллитную коррозию
IV	Для изготовления деталей, работающих в условиях сложнонапряженного состояния или подвергающихся динамическим воздействиям и не подвергающихся воздействию среды, вызывающей межкристаллитную коррозию
IVK	Для изготовления деталей, работающих в условиях сложнонапряженного состояния или подвергающихся динамическим воздействиям и воздействию среды, вызывающей межкристаллитную коррозию
V	Для изготовления особо ответственных деталей, работающих в условиях сложнонапряженного состояния или подвергающихся динамическим воздействиям и не подвергающихся воздействию среды, вызывающей межкристаллитную коррозию
VK	Для изготовления особо ответственных деталей, работающих в условиях сложнонапряженного состояния или подвергающихся динамическим воздействиям и воздействию среды, вызывающей межкристаллитную коррозию

Примеры условных обозначений

Поковка группы I:

Поковка Гр. I ГОСТ 25054—81

Поковка группы II, с твердостью НВ 140—200:

Поковка Гр. II—НВ 140—200 ГОСТ 25054—81

Поковка группы III, коррозионно-стойкая, с твердостью НВ 140—200:

*Поковка Гр. III K—НВ 140—200 ГОСТ 25054—81*Поковка группы IV, коррозионно-стойкая, из стали марки 08Х22Н6Т, с пределом текучести $\sigma_{02} \geq 343$ МПа, пределом прочности $\sigma_b \geq 539$ МПа, относительным удлинением $\delta_5 \geq 18\%$, относительным сужением $\psi \geq 35\%$, ударной вязкостью $KCU \geq 0,6$ МПа:*Поковка Гр. IV K—08Х22Н6Т— $\sigma_{02} \geq 343$ — $\sigma_b \geq 539$ — $\delta_5 \geq 18$ — $\psi \geq 35$ — $KCU \geq 0,6$ ГОСТ 25054—81*

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Поковки должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, стандартов или технических условий по рабочим чертежам на конкретные поковки, утвержденным в установленном порядке.

2.2. На поверхности поковок не должно быть механических повреждений и дефектов, снижающих прочность, работоспособность и ухудшающих внешний вид.

На поверхности поковок, подвергающихся механической обработке, не допускаются дефекты, превышающие по глубине 50% одностороннего припуска на механическую обработку для поковок, изготавляемых штамповкой, и 25% для поковок, изготавляемых свободной ковкой.

Допускается в НТД на поковки устанавливать требования к поверхностным дефектам глубиной, превышающей припуск на механическую обработку, требования к их исправлению и контролю исправленных мест.

2.3. На необрабатываемых поверхностях поковок поверхностные дефекты, кроме отдельных вмятин от окалины и забоин, должны быть удалены пологой вырубкой и зачисткой, глубина которой не должна выводить размеры поковок за предельные отклонения по чертежу.

Допускается в НТД на поковки устанавливать повышенные требования к качеству необрабатываемых поверхностей поковок.

2.4. Поковки не должны иметь флокенов, усадочной рыхлости, трещин. Допускается в НТД на поковки устанавливать размеры, количество и расположение допускаемых дефектов.

2.5. Допускается в НТД на поковки устанавливать необходимость и метод очистки от окалины.

2.6. Механические свойства металла поковок групп IV, IVK, V, VK после окончательной термической обработки, определенные на продольных образцах, и твердость всех групп, кроме группы I, должны соответствовать табл. 2.

Для поковок групп IV, IVK, V, VK значение твердости браковочным признаком не является.

При определении механических свойств поковок на поперечных, тангенциальных или радиальных образцах допускается снижение норм механических свойств в соответствии с табл. 3.

2.7. Механические свойства поковок типа колец, изготавляемых раскаткой, должны соответствовать табл. 2.

2.8. Свойства поковок из сталей, выплавленных электрошлаковым переплавом, вакуумно-дуговым переплавом и другими рафинирующими способами выплавки, должны устанавливаться по согласованию изготовителя с потребителем, при этом пластиче-

Таблица 2

Класс стали	Марка стали	Механические свойства при 20°C					Твердость на поверхности поковок НВ
		Предел текучести σ_{02} , МПа (кгс/мм ²)	Предел прочности σ_b , МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_b , %	Относительное сужение ψ , %	Ударная вязкость, кгс/см ² , МПа (кгс/см ²)	
Не менее							
Мартенсит-	20Х13	441(45)	588(60)	14	40	0,4(4)	197—248
ный	30Х13*	588(60)	735(75)	14	40	0,3(3)	235—277
09Х16Н4Б	784(80)	931(95)	7	35	0,5(5)	269—302	
07Х16Н4Б	735(75)	882(90)	13	50	0,6(6)	269—302	
20Х17Н2*	666(68)	813(83)	12	30	0,5(5)	248—293	
Мартенсит-	12Х13*	392(40)	539(55)	14	35	0,5(5)	187—229
ноферритный	14Х17Н2	637(65)	784(80)	12	30	0,5(5)	248—293
Ферритный	08Х13*	392(40)	539(55)	14	35	0,5(5)	187—229
Аустенитно-	07Х16Н6	980(100)	1176(120)	12	50	0,7(7)	341—415
мартенситный	08Х17Н5М3	833(85)	1176(120)	10	35	0,4(4)	341—415
Аустенитно-	08Х18Г8Н2Т					По согласованию	
ферритный	15Х18Н12С4ТЮ					По согласованию	
08Х21Н6М2Т*	343(35)	539(55)	18	35	0,6(6)	140—200	
08Х22Н6Т*	343(35)	539(55)	18	35	0,6(6)	140—200	
Аустенитный	10Х14Г14Н4Т					По согласованию	
10Х17Н13М2Т	196(20)	510(52)	35	45	—	Не более 200	

Продолжение табл. 2

Класс стали	Марка стали	Механические свойства при 20°C					Твердость на поверхности поковок, НВ, не более
		Предел текучести $\sigma_{0.2}$, МПа (кгс/мм ²)	Предел прочности σ_b , МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_5 , %	Относительное сужение ψ , %	Ударная вязкость, КСУ, МПа (кгс/см ²)	
не менее							
Аустенитный							
	10Х17Н13М3Т	196(20)	510(52)	35	40	—	200
	03Х17Н14М3*	176(18)	470(48)	40	45	—	179
	08Х17Н15М3Т	196(20)	490(50)	35	45	—	200
	12Х18Н9	196(20)	490(50)	35	40	—	179
	12Х18Н9Т	196(20)	510(52)	35	40	—	170
	04Х18Н10	157(16)	441(45)	40	45	—	179
	08Х18Н10	196(20)	470(48)	40	45	—	170
	08Х18Н10Т	196(20)	490(50)	35	40	—	179
	12Х18Н10Т	196(20)	510(52)	35	40	—	179
	03Х18Н11	176(18)	441(45)	40	45	—	179
	03Х21Н21М4ГБ	По согласованию					
	10Х23Н18*	196(20)	490(50)	35	40	—	179
Сплавы на никелевой основе	XН65МВ*	294(30)	735(75)	30	35	—	220
	XН78Т	196(20)	588(60)	25	35	—	200
Сплавы на железо-никелевой основе	06ХН28МДТ	216(22)	510(52)	30	30	—	200
	XН32Т	176(18)	470(48)	30	35	—	—

Примечания:

1.* Механические свойства указанных сталей факультативны до 01.01. 1985 г.

2. Поковки из стали марки 07Х16Н4Б изготавливаются по согласованию изготавителя с потребителем.

Таблица 3

Показатели механических свойств	Допускаемое снижение норм механических свойств, %			
	для поперечных образцов	для радиальных образцов	для тангенциальных образцов поковок диаметром	
			до 300 мм	св. 300 мм
Предел прочности	10	10	5	5
Предел текучести	10	10	5	5
Относительное удлинение	50	35	25	30
Относительное сужение	40	35	20	25
Ударная вязкость	50	40	25	30

ские свойства и ударная вязкость должны быть не ниже приведенных в табл. 2 для сталей открытой выплавки.

2.9. Химический состав сталей и сплавов для поковок должен соответствовать требованиям ГОСТ 5632—72.

2.10. Поковки из сталей и сплавов, предусмотренных ГОСТ 6032—75, а также сплавов марок XH32T, XH78T и XH65MB должны быть стойкими против межкристаллитной коррозии.

2.11. Поковки должны подвергаться термической обработке. Режимы термической обработки приведены в рекомендуемом приложении.

Число термических обработок должно быть не более двух.

Поковки, прошедшие после термической обработки правку в холодном или подогретом состоянии, должны быть дополнительно термически обработаны для снятия внутренних напряжений.

Дополнительный отпуск за термообработку не считается.

2.12. Группа поковок и требования к макро- и микроструктуре, механическим свойствам при повышенных температурах (σ_b , $\sigma_{0,2}$, δ_5 , ψ), внутренним дефектам, ударной вязкости при отрицательных температурах должны быть указаны в НТД на конкретную поковку.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Поковки принимают партиями.

Партия должна состоять из поковок одной марки стали, изготовленных по одному чертежу, в соответствии с условиями комплектования, приведенными в табл. 4, и оформлена документом о качестве, содержащим:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
номер заказа;
массу и количество поковок;

номер чертежа или шифр поковки;
 результаты химического анализа и марку стали или сплава;
 номер плавки, номер партии и группу поковки;
 результаты механических испытаний;
 режим термической обработки;
 штамп технического контроля;
 обозначение настоящего стандарта.

Допускается объединять в партию поковки, близкие по конфигурации и размерам, изготовленные из стали одной марки и разным чертежам.

3.2. Внешний вид, размеры и форму проверяют на каждой поковке партии.

3.3. Для проверки показателей качества поковок отбирают выборку в соответствии с табл. 4.

Таблица 4

Группа поковок	Условия комплектования партии	Вид проверки	Выборка
I	Поковки одной плавки стали	—	—
II		Твердость	5 % от партии, но не менее пяти поковок
III	Поковки одной плавки стали, совместно прошедшие термическую обработку	Стойкость против межкристаллитной коррозии	Одна поковка
IIIК		Твердость	5 % от партии, но не менее пяти поковок
IV	Поковки одной плавки стали, прошедшие термическую обработку по одинаковому режиму	Твердость	100 %
		Стойкость против межкристаллитной коррозии	Одна поковка
		Твердость	100 %
		Испытание на растяжение	Для партии до 100 шт. — одна поковка.
		Испытание на ударную вязкость	Для партии свыше 100 шт. — 1 % от партии, но не менее двух поковок
		Твердость	100 %

Продолжение табл. 4

Группа поковок	Условия комплектования партии	Вид проверки	Выборка
IVK	Поковки одной плавки стали, совместно прошедшие термическую обработку	Стойкость против межкристаллитной коррозии	Одна поковка
		Испытание на растяжение	Для партии до 100 шт. — одна поковка; для партии свыше 100 шт. — 1% от партии, но не менее двух поковок
		Испытание на ударную вязкость	
		Твердость	100%
V	Принимается индивидуально каждая поковка	Испытание на растяжение	
		Испытание на ударную вязкость	100%
		Твердость	
		Стойкость против межкристаллитной коррозии	
VK	Принимается индивидуально каждая поковка	Испытание на растяжение	100%
		Испытание на ударную вязкость	
		Твердость	

По требованию потребителя поковки, отобранные в соответствии с табл. 4, подвергают ультразвуковому контролю. При этом проверяют не менее 50% объема контролируемой поковки.

Выборка для проверки макро- и микроструктуры, внутренних дефектов, ударной вязкости при отрицательных температурах указывается в НТД на конкретную поковку.

3.4. Марка и химический состав металла поковок устанавливаются на основании документа о качестве металла заготовок.

При изготовлении поковок из металла, выплавляемого предприятием-изготовителем поковок, химический состав металла определяется по плавочному анализу ковшевой пробы. Допускается проводить химический анализ металла на поковках.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы на одном образце по одному из показателей по нему проводят повторное испытание на удвоенном количестве образцов, взятых от поковок той же партии.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверку внешнего вида поковок проводят визуально, без применения увеличительных приборов. Допускается в НТД на поковки устанавливать другие методы контроля наружной поверхности.

4.2. Количество образцов при испытании металла поковок на растяжение — два, на ударную вязкость — два, на межкристаллитную коррозию — четыре, из которых два образца должны быть контрольными.

4.3. Механические свойства металла поковок групп IV, IVK, V и VK проверяются на продольных, поперечных, тангенциальных или радиальных образцах в соответствии с требованиями НТД на конкретную поковку.

4.4. Образцы для определения механических свойств для группы IV и стойкости против межкристаллитной коррозии поковок групп IIK, IIIK, IVK вырезают из напуска на пробы или из тела поковки, а для поковок групп V и VK вырезают из припуска, предусмотренного на каждой поковке.

Допускается в НТД на поковки, длиной более 3 м, устанавливать напуски на пробы для определения механических свойств с двух концов поковки.

4.5. Образцы для определения стойкости против межкристаллитной коррозии поковок групп IIK и IIIK допускается вырезать из отдельно откованной пробы металла той же плавки, прошедшей совместную термическую обработку.

4.6. Форма, размеры и место расположения напуска на пробы определяются чертежом поковки.

При изготовлении одной поковки из слитка напуск на пробы должен быть со стороны прибыльной части.

4.7. Напуск на пробы должен отделяться от поковки без их нагрева механической резкой.

4.8. Образцы для механических испытаний не допускается подвергать дополнительной термической обработке или каким-либо нагревам.

4.9. Образцы для механических испытаний поковок цилиндрической и призматической формы вырезают из напуска или из тела поковки на расстоянии $\frac{1}{3}$ радиуса или $\frac{1}{6}$ диагонали от наружной поверхности поковки.

При вырезке образцов из пустотелых или рассверленных поковок с толщиной стенки до 100 мм образцы вырезают на расстоя-

нии $\frac{1}{2}$ толщины стенки поковки, а при толщине выше 100 мм — на расстоянии $\frac{1}{3}$ толщины стенки поковки от наружной поверхности.

4.10. При изготовлении поперечных или тангенциальных образцов их ось должна проходить на том же расстоянии, что и для продольных образцов.

4.11. Место вырезки образцов из поковок нецилиндрической и непризматической формы указывается на чертеже поковки.

4.12. По согласованию изготовителя с потребителем допускается вырезать образцы с поверхности поковки на расстоянии, исключающем влияние поверхностных дефектов или из ее центра.

4.13. Механические свойства поковок типа колец, изготавляемых раскаткой, определяются на тангенциальных образцах.

4.14. Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 1497—73 на цилиндрических образцах диаметром 10 мм с расчетной длиной 50 мм.

Допускается проводить испытание на образцах диаметром 6 или 5 мм с расчетной длиной 50 мм.

4.15. Определение ударной вязкости проводят по ГОСТ 9454—78 на образцах типа 1.

4.16. Определение твердости по Бринеллю проводят по ГОСТ 9012—59.

Допускается применение других методов определения твердости, обеспечивающих требуемую точность.

4.17. Химический анализ проводят по ГОСТ 20560—75, ГОСТ 12344—78, ГОСТ 12345—80, ГОСТ 12346—78, ГОСТ 12347—77, ГОСТ 12348—78—ГОСТ 12365—66 или другим методом, обеспечивающим точность определения, предусмотренную указанными стандартами.

4.18. Пробы для определения химического состава стали поковок отбирают по ГОСТ 7565—73.

4.19. Испытание стойкости против межкристаллитной коррозии проводят по ГОСТ 6032—75.

Для сплава марки XН78Т испытание проводят по методике, согласованной между изготовителем и потребителем; для сплава XН65МВ — на образцах после провоцирующего нагрева при 800°C в течение 30 мин в кипящем 30%-ном растворе серной кислоты (ГОСТ 4204—66) с добавкой 40 г/л сернокислого железа (ГОСТ 9485—74) в течение 48 ч; для сплава марки XН32Т — по методу АМ ГОСТ 6032—75.

4.20. Ультразвуковой контроль поковок проводится в соответствии с методикой изготовителя поковок.

4.21. Методы контроля макро- и микроструктуры, внутренних дефектов, механических свойств при повышенных температурах, испытания ударной вязкости при отрицательных температурах указываются в НТД на конкретную поковку.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Поковки должны иметь маркировку в соответствии с чертежом на конкретную поковку.

Маркировка должна быть четкой и содержать:

товарный знак предприятия-изготовителя;

клеймо отдела технического контроля;

номер чертежа детали или шифр поковки;

марку стали;

номер плавки;

номер группы;

номер поковки (для V и VK группы поковок).

Знаки маркировки могут быть набивными или нанесенными несмыываемой краской.

При невозможности маркирования поковок из-за конфигурации и размеров партия поковок должна быть снабжена ярлыком с реквизитом маркировки и указанием числа поковок в партии.

5.2. Вид маркировки штампованных поковок устанавливается в НТД на конкретную поковку.

5.3. Транспортная маркировка поковок должна соответствовать ГОСТ 14192—77.

5.4. Упаковка поковок должна быть оговорена в НТД на поковки и обеспечивать сохранность поковок от механических повреждений.

Поковки массой до 10 кг транспортируются в деревянных ящиках, изготовленных по ГОСТ 18617—73, ГОСТ 10198—78 и другой нормативно-технической документации.

5.5. Поковки транспортируются всеми видами транспорта в открытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки и условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.6. Поковки должны храниться в закрытых помещениях, под навесом и на эстакадах в условиях, исключающих возможность механического повреждения.

Марка стали	20Х13	30Х13	07Х16Н4Б	09Х16Н4Б	<i>Продолжение</i>
Режим термической обработки	Закалка 1000—1050°C на воздухе или в масле, отпуск 660—770°C, охлаждение на воздухе	Закалка 1000—1050°C в масле, отпуск 700—750°C, охлаждение на воздухе	Закалка 1050°C в масле, отпуск 650°C —1 ступень, отпуск 635°C —2 ступень, охлаждение на воздухе	Нагрев 1140°C, выдержка 5—5,5 ч, охлаждение на воздухе, отпуск 600—620°C, охлаждение на воздухе; закалка 1030—1050°C, охлаждение на воздухе или в масле, отпуск 600—620°C, охлаждение на воздухе; закалка 1030—1050°C, охлаждение на воздухе или в масле, отпуск 600—620°C, охлаждение на воздухе	
Марка стали	20Х17Н2	12Х13	14Х17Н2	08Х13	
Режим термической обработки	Закалка 1000—1050°C в масле, отпуск 680—700°C, охлаждение на воздухе	Закалка 1000—1050°C в масле, отпуск 700—790°C, охлаждение на воздухе	Закалка 980—1020°C в масле, отпуск 680—700°C, охлаждение на воздухе	Закалка 1000—1050°C в масле, отпуск 700—780°C, охлаждение в масле	

Продолжение

Марка стали	07Х16Н6	08Х17Н5М3	08Х18Г8Н2Т	15Х18Н12С4ТНЮ
Режим термической обработки	Закалка 1000°C в воду, на воздухе, обработка холодом —70°C, 2 ч, старение 380—400°C, охлаждение на воздухе	Закалка (960±10)°C на воздухе с последующей обработкой холодом при —70°C, выдержка 2 ч, старение 380—400°C, 1 ч, охлаждение на воздухе	Закалка 950°C в воду	Закалка 950°C в воду
<i>Продолжение</i>				
Марка стали	08Х21Н6М2Т	08Х22Н6Т	10Х14Г14Н4Т	
Режим термической обработки	Закалка 1000—1050°C в воду	Закалка 1000—1050°C в воздухе	Закалка 1000—1080°C в воду	
Марка стали	10Х17Н13М2Т	10Х17Н13М3Т	03Х17Н14М3	
Режим термической обработки	Закалка 1050—1100°C в воздухе или на воздухе	Закалка 1050—1100°C в воздухе или на воздухе	Закалка 1050—1100°C в воду	
Марка стали	08Х17Н15М3Т	12Х18Н9	12Х18Н9Т	
Режим термической обработки	Закалка 1050—1100°C в воздухе или на воздухе	Закалка 1050—1100°C в воду	Закалка 1050—1100°C на воздухе или в воду	

Продолжение

Марка стали	04Х18Н10	08Х18Н10	08Х18Н10Г	<i>Продолжение</i>
Режим термической обработки	Закалка 1050—1100°C в воду	Закалка 1050—1100°C в воду или на воздухе	Закалка 1050—1100°C в воду или на воздухе	<i>Продолжение</i>
Марка стали	12Х18Н10Г	03Х18Н11	03Х21Н21М4ГБ	
Режим термической обработки	Закалка 1050—1100°C в воду или на воздухе	Закалка 1050—1100°C в воду или на воздухе	Закалка 1060—1080°C в воду	<i>Продолжение</i>
Марка стали	10Х23Н18	ХН65МВ	ХН78Т	
Режим термической обработки	Закалка 1000—1050°C в воду или на воздухе	Закалка 1150±10°C в воду	Закалка 980—1020°C в воду или на воздухе	<i>Продолжение</i>
Марка стали	06ХН28МДТ		ХН32Т	
Режим термической обработки	Закалка 1050—1100°C в воду или на воздухе	Закалка 1100—1150°C в воду или на воздухе	Закалка 1100—1150°C в воду или на воздухе	

В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В03

Изменение № 1 ГОСТ 25054—81 Поковки из коррозионно-стойких сталей и сплавов. Общие технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.03.86 № 535 срок введения установлен

с 01.07.86

Вводная часть. Исключить слово: «свободной».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.2 (перед примерами условных обозначений): «1.2. Обозначение поковок должно состоять из номера группы, обозначения марки стали или сплава и обозначения настоящего стандарта.

(Продолжение см. с. 50)

49

(Продолжение изменения к ГОСТ 25054—81)

Для поковок групп II, IIK, III, IIIK после марки стали или сплава дополнительно указывают значения твердости по Бринеллю.

Для поковок групп IV, IVK, V, VK с механическими свойствами, отличными от указанных в табл. 2 настоящего стандарта, в обозначении после марки стали или сплава дополнительно указывают значения показателей механических свойств, отличных от приведенных в настоящем стандарте»;

примеры условных обозначений изложить в новой редакции:

«Поковки группы I из стали марки 08Х22Н6Т:

Поковка Гр. I 08Х22Н6Т ГОСТ 25054—81

То же, группы III из стали марки 08Х22Н6Т твердостью НВ 140—200:

Поковка Гр. III 08Х22Н6Т НВ 140—200 ГОСТ 25054—81

То же, группы V из стали марки 08Х22Н6Т с пределом текучести $\sigma_{02} > 350$ МПа, относительным удлинением $\delta_5 \geq 20\%$ и ударной вязкостью $KCU > 0,8$ МДж/м²:

(Продолжение см. с. 51)

50

(Продолжение изменения к ГОСТ 25054—81)

Поковка Гр. V 08Х22Н6Т — $\sigma_{02} > 350$ МПа — $\delta_5 \geq 20\%$ —
 $KCU > 0,8$ МДж/м² ГОСТ 25054—81».

Пункт 2.6. Таблица 2. Графа «Механические свойства при 20 °C». Для стали марки 12Х13 заменить значения:

предела прочности — 539 (55) на 617 (63); относительного удлинения — 14 на 15; относительного сужения — 35 на 40;

примечание 1 изложить в новой редакции: «1. Механические свойства поковок диаметром (толщиной) свыше 500 мм из сталей, отмеченных знаком «*», факультативны до 01.01.88».

Пункт 2.10. Заменить ссылку: ГОСТ 6032—75 на ГОСТ 6032—84.

Пункт 3.1 после слов «результаты механических испытаний» дополнить абзацем: «результаты испытаний на межкристаллитную коррозию для поковок групп IIK, IIIK, IVK и VK».

Пункт 4.14. Заменить ссылку: ГОСТ 1497—73 на ГОСТ 1497—84.

(Продолжение см. с. 52)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25054—81)

Пункт 4.17 изложить в новой редакции: «4.17. Химический анализ проводят по ГОСТ 20560—81, ГОСТ 12344—78, ГОСТ 12345—80, ГОСТ 12346—78, ГОСТ 12347—77, ГОСТ 12348—78, ГОСТ 12349—83, ГОСТ 12350—78, ГОСТ 12351—81, ГОСТ 12352—81, ГОСТ 12353—78, ГОСТ 12354—81, ГОСТ 12355—78, ГОСТ 12356—81, ГОСТ 12357—84, ГОСТ 12358—82, ГОСТ 12359—81, ГОСТ 12360—82, ГОСТ 12361—82, ГОСТ 12362—79, ГОСТ 12363—79, ГОСТ 12364—84, ГОСТ 12365—84 или другим методом, обеспечивающим точность определения, предусмотренную указанными стандартами».

Пункт 4.18. Заменить ссылку: ГОСТ 7565—73 на ГОСТ 7565—81.

Пункт 4.19. Заменить ссылки: ГОСТ 6032—75 на ГОСТ 6032—84, ГОСТ 4204—66 на ГОСТ 4204—77.

Пункт 5.4. Заменить ссылку: ГОСТ 18617—73 на ГОСТ 18617—83.

Приложение. Таблица. Графа 03Х17Н14М3. Заменить значение: 1050—1100 °С на 1080—1100 °С; графа ХН65МВ. Заменить значение: 1150 ± 10 °С на (1070 ± 20) °С.

(ИУС № 6 1986 г.)

В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В03

Изменение № 2 ГОСТ 25054—81 Поковки из коррозионно-стойких сталей и сплавов. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.05.87 № 1699

Дата введения 01.01.88

Пункт 1.1. Примеры условных обозначений изложить в новой редакции: «Поковки группы I из стали марки 08Х22Н6Т:

Гр. I 08Х22Н6Т ГОСТ 25054—81

(Продолжение см. с. 70)

69

(Продолжение изменения к ГОСТ 25054—81)

То же, группы III из стали марки 08Х22Н6Т твердостью 140—200 НВ:

Гр. III 08Х22Н6Т 140—200 НВ ГОСТ 25054—81

То же, группы V из стали марки 08Х22Н6Т с пределом текучести $\sigma_{02} \geq 350$ МПа, етносительным удлинением $\delta_5 \geq 20\%$ и ударной вязкостью $KCU \geq 0,8$ МДж/м²:

*Гр. V 08Х22Н6Т— $\sigma_{02} \geq 350$ МПа— $\delta_5 20\%$ —
— $KCU \geq 0,8$ МДж/м² ГОСТ 25054—81».*

Пункт 2.2. Заменить слова: «свободной ковкой» на «ковкой».

Пункт 2.6. Таблица 2. Графа «Ударная вязкость». Заменить единицу МПа (кгс/см²) на МДж/м² (кгс·м/см²);

(Продолжение см. с. 71)

70

(Продолжение изменения к ГОСТ 25054—81)

для стали марки 03Х17Н14М3 заменить значение предела текучести: 176(18) на 186 (19);

для сталей марок 08Х18Н10 и 08Х18Н10Т заменить значения пределов прочности: 470 (48) на 479 (49), 490 (50) на 500 (51);

примечание 1 изложить в новой редакции: «1. Для сталей, отмеченных знаком *, нормы механических свойств указаны для поковок диаметром (толщиной) до 600 мм. Нормы механических свойств для поковок диаметром (толщиной) свыше 600 мм для этих сталей устанавливаются по согласованию между заказчиком и изготовителем».

Пункт 2.6. Второй абзац изложить в новой редакции: «Для поковок групп IV и IVK значение твердости браковочным признаком не является».

Пункт 2.10. Заменить ссылку: ГОСТ 6032—84 на ГОСТ 5632—72.

Пункт 3.3. Таблица 4. Графа «Условия комплектования партии». Для поковок групп I, II и III заменить слово: «плавки» на «марки»;

(Продолжение см. с. 72)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25054—81)

графа «Вид проверки». Для поковок групп V и VK исключить вид проверки: «Твердость».

Пункт 4.4 дополнить словами: «Допускается образцы для механических испытаний поковок групп IV и IVK вырезать из пробы такого же или большего сечения, отдельно откованной из металла той же плавки и по режиму, аналогичному для поковок.

В этом случае проба должна быть термообработана с поковками данной партии».

Пункт 4.14. Второй абзац изложить в новой редакции: «Допускается проводить испытания на образцах диаметром 6 или 5 мм с расчетной длиной 30 или 25 мм соответственно».

Пункт 5.6 изложить в новой редакции: «5.6. Поковки должны храниться в условиях, исключающих возможность их механического повреждения».

(ИУС № 8 1987 г.)

Изменение № 3 ГОСТ 25054—81 Поковки из коррозионно-стойких сталей и сплавов. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.03.89 № 604

Дата введения 01.01.90

Пункт 2.1 дополнить абзацем: «Размеры поковок должны учитывать припуски на механическую обработку, допуски на размеры и технологические напуски, устанавливаемые по согласованию изготовителя с потребителем».

(Продолжение см. с. 58)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25054—81)

Пункт 2.2. Второй абзац. Заменить значение: 25 % на 75 %.

Пункт 2.6. Первый абзац после слов «металла поковок» дополнить словами: «диаметром (толщиной) до 600 мм включительно».

Пункт 2.7. Таблица 2. Примечание 1 исключить.

(ИУС № 6 1989 г.)

В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В03

Изменение № 4 ГОСТ 25054—81 Поковки из коррозионно-стойких сталей и сплавов. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 24.04.90 № 974

Дата введения 01.11.90

Пункт 2.1. Заменить слова: «утвержденным в установленном порядке» на «выполненным в соответствии с ГОСТ 3.1126—88».

Пункт 2.7. Таблицу 2 изложить в новой редакции (см. с. 30).

Пункт 3.1. Первый абзац дополнить словами: «или индивидуально».

Пункт 3.3. Второй абзац после слов «подвергают ультразвуковому контролю» дополнить словами: «Нормы ультразвукового контроля по ГОСТ 24507—80».

Пункт 4.17. Заменить ссылки: ГОСТ 12344—78 на ГОСТ 12344—88, ГОСТ 12345—80 на ГОСТ 12345—88.

Пункт 4.20 дополнить словами: «выбранной по ГОСТ 24507—80».

(Продолжение см. с. 30)

Таблица 2

Класс стали	Марка стали	Механические свойства при +20 °С, не менее										Горючесть по Бринеллю (на поверхности поковок), не более
		Предел текучести $\sigma_{0,2}$, МПа (кгс/мм ²)		Предел прочности σ_B , МПа (кгс/мм ²)		Относительное удлинение δ_b , %		Ударная вязкость KGU, Дж/м ² × 10 ⁴ (кгс/см ²)		при диаметре (толщине) поковки сплошного сечения, мм		
При диаметре (толщине) поковки сплошного сечения, мм		св. 200 до 500		св. 500 до 1000		св. 200 до 500		св. 200 до 500		св. 500 до 1000		
Мартенситный	20Х13	441 (45)	647 (66)	16 до 200	15 до 500	14 до 1000	50 до 200	45 до 500	40 до 1000	64 (6,5)	49 (5,0)	39 (4,0)
	30Х13	588 (60)	735 (75)	12 до 200	11 до 500	10 до 1000	40 до 200	38 до 500	35 до 1000	39 (4,0)	34 (3,5)	29 (3,0)
	09Х16Н4Б	784 (80)	931 (95)	8 до 200	7 до 500	7 до 1000	42 до 200	38 до 500	35 до 1000	59 (6,0)	54 (5,5)	49 (5,0)
	07Х16Н4Б	690 (70)	882 (90)	14 до 200	12 до 500	11 до 1000	55 до 200	45 до 500	40 до 1000	88 (9,0)	69 (7,0)	59 (6,0)
	20Х17Н2	666 (68)	813 (83)	15 до 200	13 до 500	12 до 1000	40 до 200	35 до 500	30 до 1000	59 (6,0)	54 (5,5)	49 (5,0)
Мартенситно-ферритный	12Х13	392 (40)	617 (63)	18 до 200	16 до 500	15 до 1000	50 до 200	44 до 500	40 до 1000	74 (7,5)	59 (6,0)	49 (5,0)
	14Х17Н2	539 (55)	686 (70)	15 до 200	13 до 500	12 до 1000	40 до 200	35 до 500	30 до 1000	59 (6,0)	54 (5,5)	49 (5,0)
Ферритный	08Х13	392 (40)	539 (55)	17 до 200	16 до 500	14 до 1000	50 до 200	35 до 500	35 до 1000	83 (8,5)	69 (7,0)	49 (5,0)

(Продолжение см. с. 31)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25054—81)

Приложение табл. 2

Класс стали	Марка стали	Механические свойства при + 20 °С, не менее										Твердость по Бринеллю (на поверхности поковок), не более	
		Предел текучести $\sigma_0,2$, МПа		Предел прочности σ_B , МПа		Относительное удлинение δ_5 , %		Относительное сужение ψ , %		Ударная вязкость KGU, $D_{jk}/M^2 \times 10^4$ (кгс/см ²)			
		до 200	св. 200 до 500	до 200	св. 200 до 500	до 200	св. 200 до 1000	до 200	св. 200 до 500	до 200	св. 500 до 1000		
Аустенитно-маргентинстый	07Х16Н6 08Х17Н5М3	980 (100) 833 (85)	1176 (120) 1176 (120)	13 15	12 13	50 10	50 40	50 38	69 (7,0) 69 (7,0)	69 (7,0) 59 (6,0)	69 (7,0) 39 (4,0)	341—415	
Аустенитно-ферритный	15Х18Н12СЧТЮ 08Х18Г8Н2Т	382 (39) 265 (27)	715 (73) 588 (60)									По согласованию	
Аустенитный	08Х21Н6М2Т 08Х22Н6Т 12Х18Н9Т	343 (35) 343 (35) 196 (20)	539 (55) 539 (55) 510 (52)	22 20 40	18 19 37	40 40 44	37 37 40	35 35 40	78 (8,0) 78 (8,0) —	59 (6,0) 59 (6,0) —	39 (4,0) 39 (4,0) —	140—200 140—200 170	

(Продолжение см. с. 32)

Продолжение табл. 2

Класс стали	Марка стали	Предел текучести $\sigma_{0,2}$, МПа (кгс/мм ²)	Предел прочности σ_v , МПа (кгс/мм ²)	Механические свойства при + 20 °C, не менее												Твердость по Бринеллю (на поверхности поковок), не более			
				Относительное удлинение δ_5 , %			Ударная вязкость КСУ, Дж/м ² × 10 ⁴ (кгсм/см ²)												
				при диаметре (толщине) поковки сплошного сечения, мм	св. 200 до 500	св. 500 до 1000	до 200	св. 500 до 1000	до 200	св. 200 до 500	св. 500 до 1000	до 200	св. 500 до 1000	до 200	св. 500 до 1000				
Аустенитный	04X18H10	157 (16)	441 (45)	40	39	38	50	47	45	—	—	—	—	—	—	179			
	08X18H10	196 (20)	470 (48)	40	39	38	50	47	45	—	—	—	—	—	—	170			
	08X18H10Т	196 (20)	490 (50)	38	36	35	52	46	40	—	—	—	—	—	—	179			
	12X18H10Т	196 (20)	510 (52)	38	36	35	52	46	40	—	—	—	—	—	—	179			
	03X18H11	176 (18)	441 (45)	40	40	55	48	45	—	—	—	—	—	—	—	179			
	10X14Г14Н4Т	245 (25)	637 (65)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	10X17Н13М2Т	196 (20)	510 (52)	38	36	30	50	47	45	—	—	—	—	—	—	200			
	10X17Н13М3Т	196 (20)	510 (52)	38	36	30	50	45	40	—	—	—	—	—	—	200			

(Продолжение см. с. 33)

Продолжение табл. 2

Класс стали	Марка стали	Механические свойства при + 20 °С, не менее										Твердость по Бринеллю (на поверхности поковок), не более	
		Предел текучести $\sigma_{0,2}$, МПа (кгс/мм ²)		Предел прочности σ_b , МПа (кгс/мм ²)		Относительное удлинение δ_s , %		Ударная вязкость КСИ, Дж/м ² × 10 ⁴ (кгс·с/см ²)		при диаметре (толщине) поковки сплошного сечения, мм			
		до 200	св. 200 до 500	св. 500 до 1000	до 200	св. 200 до 500	св. 500 до 1000	до 200	св. 200 до 500	св. 500 до 1000			
	03Х17Н14М3	176 (18)	470 (48)	40	38	35	55	48	45	—	—	179	
	08Х17Н15М3Т	196 (20)	490 (50)	38	36	30	50	45	40	—	—	200	
	12Х18Н9	196 (20)	490 (50)	40	37	35	48	44	40	—	—	179	
	03Х21Н21М4ГБ	215 (22)	490 (50)	196 (20)	490 (50)	35	32	30	47	43	40	—	179
	10Х23Н18											—	—
	XН65МВ	294 (30)	735 (75)	35	32	30	40	37	35	—	—	—	220
	XН78Т	196 (20)	588 (60)	30	27	25	40	37	35	—	—	—	200
Сплав на никелевом основе	06ХН28МДТ	216 (22)	510 (52)	36	33	30	40	35	30	—	—	—	200
Сплав на железо-никелевом основе	XН32Т	176 (18)	470 (48)	36	33	30	40	37	35	—	—	—	—

(ИУС № 7 1990 г.)