

Т а б л и ц а 1 – Гарантируемая категория прочности заготовок в зависимости от марки стали, номинальной толщины сечения под термическую обработку и области применения

Марка стали	Номинальная толщина под термообработку, мм	Категория прочности	Область применения
12Х2МФА 12Х2МФА-А	До 160 включительно	КП 390 (КП 40)	Для свариваемых и несвариваемых деталей
15Х2МФА 15Х2МФА-А	До 400 включительно	КП 390 (КП 40)	
	До 650 включительно	КП 295 (КП 30)	
15Х2МФА мод. А 15Х2МФА-А мод. А	До 660 включительно	КП 295 (КП 30) КП 390 (КП 40) КП 440 (КП 45)	
18Х2МФА 18Х2МФА-А	До 400 включительно	КП 390 (КП 40)	Для несвариваемых деталей
25Х2МФА 25Х2МФА-А	До 450 включительно	КП 390 (КП 40) КП 490 (КП 50) КП 590 (КП 60)	
		КП 390 (КП 40) КП 490 (КП 50) КП 590 (КП 60)	
25Х3МФА 25Х3МФА-А	До 600 включительно	КП 390 (КП 40) КП 490 (КП 50) КП 590 (КП 60)	

Примечание - В графе «Категория прочности» трехзначная цифра после КП соответствует величине условного предела текучести при температуре испытания 350 °С в МПа (двухзначная цифра после КП соответствует величине условного предела текучести при температуре испытания 350 °С в кгс/мм²).

1.2 ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

1.2.1 Выплавка и разливка стали, ковка, прокатка, штамповка и термическая обработка заготовок производятся по технологической документации изготовителя, согласованной с НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ "ПРОМЕТЕЙ".

1.2.2 Выплавка и разливка стали.

1.2.2.1 Сталь марок 12Х2МФА-А, 15Х2МФА-А, 15Х2МФА-А мод. А, 18Х2МФА-А, 25Х2МФА-А и 25Х3МФА-А выплавляют с использованием чистых первородных шихтовых материалов марок 50ПВ, 100ПВ, 200ПВ и отходов собственного производства с известным (проконтролированным) химическим составом в количествах, согласованных с НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ "ПРОМЕТЕЙ", и гарантирующим получение стали с массовой долей элементов в соответствии с требованиями настоящих технических условий

Изм. № подл.	Подпись и дата
Взаим. инв. №	Изм. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

6	Зам. ТУ-6-90.11034			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5.961-11060-2008

Стр.

4