

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

Окончание таблицы 3

Примечания

1. При выплавке допускается присадка (по расчету) кальция от 0,01 до 0,05 масс. %.
2. Содержание водорода в жидком металле в конце обработки на УВРВ не должно превышать 1,8 ppm.
3. Для стали марок 12Х2МФА-А, 15Х2МФА-А, 15Х2МФА-А, 18Х2МФА-А, 25Х2МФА-А и 25Х3МФА-А суммарная массовая доля фосфора, сурьмы и олова должна быть не более 0,015 %.
4. Для стали марок 12Х2МФА-А, 15Х2МФА-А, 15Х2МФА-А, 18Х2МФА-А, 25Х2МФА-А и 25Х3МФА-А дополнительно определяют содержание бора, цинка, висмута и свинца (В, Zn, Bi, Pb). Результаты определения не являются сдаточными, но заносятся в сертификат
5. Определяется содержание алюминия в стали, результаты определения не являются сдаточными, но заносятся в сертификат

ВНЕШНЕГО СТАНДАРТИЗАЦИИ В ОБЛАСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ