

Технический комитет по стандартизации

«Трубопроводная арматура и сильфоны» (ТК 259)

Акционерное общество «Научно-производственная фирма  
«Центральное конструкторское бюро арматуростроения»



СТАНДАРТ Ц К Б А

СТ ЦКБА 016-2005

**Арматура трубопроводная  
ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА  
ДЕТАЛЕЙ, ЗАГОТОВОК И СВАРНЫХ СБОРОК ИЗ  
ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ, КОРРОЗИОННО-  
СТОЙКИХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ**

Санкт-Петербург  
2018

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «Научно-производственная фирма «Центральное конструкторское бюро арматуростроения» (АО «НПФ «ЦКБА») и Научно-промышленной ассоциацией арматуростроителей (НПАА).

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом от 07.02.2005 № 6.

3 СОГЛАСОВАН:

Техническим комитетом по стандартизации «Трубопроводная арматура и сильфоны» (ТК 259);

ФГУП ЦНИИКМ «Прометей» (письмо от 02.02.2005 № 6-11/131).

1024 ВП МО РФ

4 ВЗАМЕН ОСТ 26-07-1237-75 «Термическая обработка деталей, заготовок и сварных сборок трубопроводной арматуры из высоколегированных сталей, коррозионно-стойких и жаропрочных сплавов. Типовой технологический процесс»

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ с учетом изменений № 1 - № 4 в 2018 году.

**По вопросам заказа стандартов ЦКБА  
обращаться в АО «НПФ ЦКБА»  
по телефону (812) 611-10-00, факс 458-72-22  
195027, Россия, С-Петербург, пр. Шаумяна, 4, корп.1, лит «А»  
[standard@ckba.ru](mailto:standard@ckba.ru)**

© АО «НПФ «ЦКБА», 2005

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения АО «НПФ «ЦКБА»

## Содержание

1 Область применения. . . . .	4
2 Нормативные ссылки. . . . .	5
3 Режимы термической обработки деталей и сварных сборок из сталей мартенситного, мартенсито-аустенитного, мартенсито-ферритного и ферритного классов. . . . .	6
4 Режимы термической обработки деталей и сварных сборок из сталей и сплавов аустенитного и аустенито-ферритного классов. . . . .	11
5 Режимы термической обработки деталей и сварных сборок из жаропрочных сталей и сплавов. . . . .	18
6 Общие технологические указания по термической обработке. . . . .	22
7 Контроль термической обработки. . . . .	22
8 Оформление документации. . . . .	23
Приложение А (обязательное) Механические свойства заготовок из высоколегированных сталей и сплавов . . . . .	25
Приложение Б (рекомендуемое) Режимы термической обработки для улучшения обрабатываемости. . . . .	31
Приложение В (справочное) Требования безопасности. . . . .	32

# СТАНДАРТ ЦКБА

## Арматура трубопроводная

### ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

## ДЕТАЛЕЙ, ЗАГОТОВОК И СВАРНЫХ СБОРОК ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ, КОРРОЗИОННО-СТОЙКИХ И ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ

Дата введения - 2006-01-01

### 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает режимы и основные технологические требования по термической обработке заготовок, деталей и сварных сборок трубопроводной арматуры из сталей и сплавов марок: 12X13, 20X13, 30X13, 14X17H2, 07X16H4Б, 07X16H4Б-Ш, 09X16H4Б-Ш (ЭП56), 95X18, 12X17, 15X25Т, 12X18H9, 12X18H9Т, 12X18H10Т, 08X18H10Т, 08X18H10Т-Ш, 08X18H10Т-ВД, 08X17H15M3Т, 10X17H13M3Т, 10X17H13M2Т, 08X15H24B4ТР (ЭП164), 09X15H8Ю (ЭИ904), 09X14H16Б (ЭИ694), 09X14H19B2БР (ЭИ695Р), 10X14Г14H4Т (ЭИ711), 06ХН28МДТ (ЭИ943), 15X18H12C4ТЮ (ЭИ654), 15X18H12C4ТЮ-Ш (ЭИ654-Ш), 08X22H6Т (ЭП53), 08X21H6M2Т (ЭП54), 07X21Г7АН5 (ЭП222), 07X21Г7АН5-Ш (ЭП222-Ш), 45X14H14B2М (ЭИ69), 12ХН35ВТ\* (ЭИ612), 12ХН35ВТ-ВД\* (ЭИ612-ВД), ХН70ВМЮТ (ЭИ765), 12X25H16Г7АР (ЭИ835), 12X25H16Г7АР-Ш, ХН60ВТ (ЭИ868), 10X11H23Т3МР (ЭП33), 10ХН28ВМАБ (ЭП126), ХН80ТБЮ (ЭИ607), ХН62МВКЮ (ЭИ867), ХН70МФ (ЭИ814А) по ГОСТ 5632, 25X17H2Б-Ш по ТУ 14-1-1062-74, 16Х-ВИ по ГОСТ 10160, 10X15H9C3Б1-Ш (ЭП302У-Ш) по ТУ 14-1-1902-76, 10X32H8, 10X32H8-Ш, 10X32H8-ВД по ТУ 14-1-88-79, ХН75ТБЮ (ЭИ869) по ТУ 14-1-2992-80, ХН63М9Б2Ю (ЭП666) по ТУ14-131-106-73, 36НХТЮ по ГОСТ 10994, 03X20H16АГ6-Ш по ТУ 14-1-2922-80 и является типовым технологическим процессом проведения термической обработки.

Необходимость проведения термической обработки и ее режимы определяются конкретными условиями изготовления и эксплуатации арматуры и должны оговариваться конструкторской документацией.

В соответствии с требованиями настоящего стандарта и конструкторской документации изготовителям арматуры следует разрабатывать производственно-технологическую документацию (ПТД) на термическую обработку конкретных деталей и сварных сборок применительно к имеющемуся оборудованию. Для заготовок (деталей) и сварных сборок арматуры атомных станций (АС) ПТД на термическую обработку следует разрабатывать в соответствии с требованиями настоящего стандарта, НП-089-15, ПНАЭ Г-7-009-89 (ОП), ПНАЭ Г-7-010-89 (ПК), НП-071-18. В стандарте учтены требования УП 01-1874-62.

\* Для заказов АС действуют обозначения: ХН35ВТ (ЭИ612) и ХН35ВТ-ВД (ЭИ612-ВД) согласно ГОСТ 5632-72.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты и нормативные документы:

ГОСТ 12.3.004-75 Система стандартов безопасности труда. Термическая обработка металлов. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.011-89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

ГОСТ 5632-72 Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки\*

ГОСТ 5632-2014 Легированные нержавеющие стали и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 6032-2017 Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии

ГОСТ 10160-75 Сплавы прецизионные магнитно-мягкие. Технические условия

ГОСТ 10994-74 Сплавы прецизионные. Марки

НП-071-18 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии «Правила оценки соответствия продукции, для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов ее проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения»

НП-089-15 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии «Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок»

ПНАЭ Г-7-009-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения

ПНАЭ Г-7-010-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля

ПОТ Р М-005-97 Межотраслевые правила по охране труда при термической обработке металлов

Правила по охране труда при эксплуатации электроустановок, утвержденные приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 24.07.2013 № 328н

СТ ЦКБА 010-2004 Арматура трубопроводная. Поковки, штамповки и заготовки из проката. Технические требования

ТУ 14-1-88-79 Сталь сортовая коррозионно-стойкая марок 10Х32Н8 (ЭП263), 10Х32Н8-ВД (ЭП263-ВД), 10Х32Н8-Ш (ЭП263-Ш). Технические условия

ТУ 14-1-1062-74 Прутки и полосы из коррозионно-стойкой стали марки 25Х17Н2Б-Ш электрошлакового переплава. Технические условия

ТУ 14-1-1902-76 Прутки из стали. Марка 10Х15Н9СЗБ1-Ш (ЭП302У-Ш). Технические условия

ТУ 14-1-2260-77 Прутки из коррозионно-стойкого сплава Н70МФВ (ЭП814А). Опытная партия. Технические условия

ТУ 14-1-2606-79 Прутки из никелевого сплава. Марки ХН55МБЮ (ЭП666), ХН55МБЮ-ВД (ЭП666-ВД). Технические условия

ТУ 14-1-2922-80 Прутки горячекатаные и кованные из стали марки 03Х20Н16АГ6-Ш. Технические условия

ТУ 14-1-2992-80 Лента (подкат) горячекатаная из рессорно-пружинной стали. Марки 50ХФА, 60С2А, 70С2ХА, 40Р и 50РА. Технические условия

ТУ 14-131-106-73 Прутки из сплава ХН63М9Б2Ю (ЭП666). Технические условия

УП 01-1874-62 Условия поставки материалов, механизмов, приборов и оборудования для специальных судов

\* Восстановлен на территории РФ на период с 01.01.2016 по 31.12.2020 для применения на объектах использования атомной энергии.

**П р и м е ч а н и е** – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по соответствующему указателю стандартов, составленному по состоянию на 1 января текущего года. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

### **3 Режимы термической обработки деталей и сварных сборок из сталей мартенситного, мартенсито-аустенитного, мартенсито-ферритного и ферритного классов**

3.1 Для получения показателей механических свойств и твердости, установленных СТ ЦКБА 010 и для достижения максимальной коррозионной стойкости, детали (заготовки) арматуры из стали марок: 12X13, 20X13, 30X13, 14X17H2, 95X18, 25X17H2Б-III, 07X16H4Б, 07X16H4Б-III, 09X16H4Б-III должны подвергаться закалке и отпуску, а из стали марок 12X17, 15X25T и 16X-ВИ – отжигу.

Для уменьшения остаточной магнитной индукции в деталях магнитопровода электромагнитов детали (заготовки) из стали марок 12X17, 14X17H2 должны подвергаться длительному отжигу, а из стали марки 16X-ВИ – высокотемпературному отжигу в вакууме.

3.2 Термической обработке следует подвергать заготовки. При термической обработке готовых деталей нагрев до температур закалки и отжига следует вести в вакууме не ниже  $10^{-2}$  мм рт. ст. или в контролируемой защитной атмосфере. Если защитной атмосферой служит аммиак, необходимо предусмотреть припуск под шлифовку не менее 0,3 мм на сторону.

3.3 Детали из стали марок 20X13, 30X13, 14X17H2 и 25X17H2Б-III, входящие в узлы трения и уплотнения затвора, могут подвергаться поверхностной закалке с нагревом токами высокой частоты (ТВЧ) с целью повышения твердости при одновременном сохранении высоких механических свойств в сердцевине детали. Подкалка деталей из стали 14X17H2 ТВЧ допускается при отсутствии в чертеже требования стойкости стали к межкристаллитной коррозии.

3.4 Режимы термической обработки и твердость сталей приведены в таблице 1, механические свойства, определяемые на продольных образцах, термообработанных по указанным режимам, приведены в приложении А.

3.5 Нагрев деталей (заготовок) из сталей марок 20X13, 30X13, 95X18, 07X16H4Б, 07X16H4Б-III, 09X16H4Б-III и 14X17H2 в интервале температур от 500 °С до 800 °С должен производиться со скоростью не более 200 °С в час. В интервале температур 750 – 800 °С необходимо дать выдержку до полного прогрева садки. Дальнейший нагрев до температур закалки производится по мощности печи.

Для деталей толщиной (диаметром) до 120 мм скорость нагрева не лимитируется и выдержка при температуре от 750 °С до 800 °С не производится.

3.6 Для сталей марок 30X13, 95X18, 09X16H4Б-III, 07X16H4Б и 07X16H4Б-III время между закалкой и началом отпуска – не более 3 часов.

3.7 Допускаются отклонения режимов отпуска (таблица 1) в части длительности выдержек и температуры при условии обеспечения всех требований чертежа. Другие отклонения должны быть согласованы:

- для изделий АС и ВМФ – с головной материаловедческой организацией;
- для изделий МО РФ – с представителем заказчика.

3.8 Поверхностная закалка с нагревом ТВЧ сталей марок 20X13, 30X13, 14X17H2 и 25X17H2Б-III применяется для деталей толщиной (диаметром) не менее 15 мм и производится только после предварительной улучшающей термической обработки согласно таблице 1 на твердость до 36,5 HRC для сталей марок 20X13, 30X13, на твердость (22-31) HRC для стали марки 14X17H2 и на твердость более 31 HRC – для стали марки 25X17H2Б-III.

Т а б л и ц а 1 – Режимы термической обработки и твердость коррозионностойких сталей мартенситного, мартенсито-аустенитного, мартенсито-ферритного и ферритного классов

Марка стали	Термическая обработка						Твердость	
	Закалка		Обработка холодом		Отпуск		HRC	HB
	Температура, °С	Среда охлаждения	Температура, °С	Время выдержки, ч	Температура, °С	Среда охлаждения		
12X13					700-790	Воздух	-	170-195
20X13	1000-1050	Масло	-	-	280-370		39,6-44,5	350-400
					600-670		29-36	<b>269-310</b>
					650-700		23,5-29	<b>235-269</b>
					700-770		-	197-248
					Поверхностная закалка с нагревом ТВЧ		-	-
1000-1050	Масло, воздух				39,5-48,5		-	
30X13	1000-1050	Масло	-	-	200-300		49,5-55,5	460-530
					650-670		29-37	269-330
					670-720		23-30	235-277
	Поверхностная закалка с нагревом ТВЧ				200-220	Поверхностная твердость		
	1000-1050	Масло, воздух				48,5-56,5	-	
14X17H2	975-1040	Масло	-	-	275-370	37-42,5	331-388	
					560-600	30-37	277-331	
					680-700	22,5-31	229-285	
	Отжиг							
	680-700, выдержка 20 ч	С печью	-	-	-	-	25-28	240-260
	Поверхностная закалка с нагревом ТВЧ		-	-	200-220	Поверхностная твердость		
	975-1040	Масло, воздух				Воздух	39,5-47,5	-
95X18	1000-1050	Масло	-	-	200-300		≥ 56,5	-

Продолжение таблицы 1

Марка стали	Термическая обработка						Твердость		
	Закалка		Обработка холодом		Отпуск		HRC	HB	
	Температура, °С	Среда охлаждения	Температура, °С	Время выдержки, ч	Температура, °С	Среда охлаждения			
25X17H2B-Ш	1100-1120	Масло	-70	2	250-320	Воздух	≥ 44,5	≥ 415	
	Поверхностная закалка с нагревом ТВЧ				200-220		Поверхностная твердость		
	1100-1120	Масло			≥ 44,5		-		
	950-970	Масло	-	-	630-650		≥ 31	≥ 285	
07X16H4B 07X16H4B-Ш	1040-1060	Масло	-	-	275-300 640-660	-	302-351 269-302		
09X16H4B 09X16H4B-Ш	1030-1050	Воздух, масло	-	-	600-620	Воздух	30-36	277-330	
	Двухступенчатая термообработка						39-42,5	345-388	
	I ступень		-	-	I ступень 600-620				
	1030-1050	Масло, воздух							
	II ступень				II ступень 300-350				
970-990	Масло, воздух								
12X17	Отжиг		-	-	-	-	-	126-197	
	Режим I 760-780	Воздух							
	Режим II 780-810, выдержка 20 ч	С печью							
15X25T	Отжиг		-	-	-	-	-	143-163	
	730-780	Воздух, вода							



Окончание таблицы 1

Марка стали	Термическая обработка						Твердость	
	Закалка		Обработка холодом		Отпуск		HRC	HB
	Температура, °С	Среда охлаждения	Температура, °С	Время выдержки, ч	Температура, °С	Среда охлаждения		
16Х-ВИ	Отжиг							
	Нагрев в вакууме 10 <sup>-2</sup> мм рт.ст. 1170 °С - 1200 °С, выдержка 4 ч	В вакууме до 750 °С со скоростью 100°/ч; 750 °С - 100 °С со скоростью печи, далее – воздух	-	-	-	-	-	-
<b>(Измененная редакция. Изм. № 4).</b>								
<b>Примечания</b>								
1 Выдержка при температуре закалки – из расчета от 1 до 1,5 минут на 1 мм толщины (диаметра) заготовки, но не менее 20 минут.								
2 Выдержка при температуре отжига для сталей марок 12Х17 и 15Х25Т – из расчета 1 мин на 1 мм толщины (диаметра) заготовки плюс 30 мин.								
3 Выдержка при температуре отпуска – из расчета от 3 до 3,5 мин на 1 мм толщины (диаметра) заготовки, но не менее 2 часов.								
4 Стали марок 20Х13, 30Х13, 14Х17Н2, 07Х16Н4Б, 07Х16Н4Б-Ш допускается применять для работы в коррозионно-активных средах, вызывающих склонность к МКК (межкристаллитной коррозии) или КР (коррозионному растрескиванию) только после закалки и высокого отпуска (сталь 20Х13 с HB197-248 и 235-269, 30Х3 с HB 235-277 и 269-330, сталь 14Х17Н2 с HB229-285 и 240-260, 07Х16Н4, 07Х18НБ-Ш с HB269-302).								
5 Для длинных труб и замкнутых сосудов условная толщина берется равной трем толщинам стенки.								
6 Допускается после отпуска деталей производить охлаждение в масле или в воде.								

3.9 Длительный отжиг заготовок из сталей марок 12Х17 и 14Х17Н2 применяется для уменьшения остаточной магнитной индукции в деталях магнитопровода электромагнитов и обеспечивает магнитные характеристики: для стали марки 12Х17 коэрцитивная сила  $H_c$  равна 0,23 ка/м при остаточной магнитной индукции  $B_c$  0,3 Тл; наибольшая индукция насыщения  $B_s$  равна 1,6 Тл при  $H_m$  20 ка/и; для стали марки 14Х17Н2 наименьшая коэрцитивная сила  $H_c$  равна 0,1 ка/м при остаточной индукции  $B_c$  0,5 Тл, индукция насыщения  $B_s$  равна 1,5 Тл при максимальной коэрцитивной силе  $H_m$  20 ка/м.

3.10 Высокотемпературный отжиг в вакууме деталей из стали марки 16Х-ВИ обеспечивает получение магнитных характеристик, указанных в таблице 2.

Т а б л и ц а 2 – Магнитные характеристики стали 16Х-ВИ после высокотемпературного отжига

Магнитная индукция в полях			Коэрцитивная сила $H_c$ , Э, не более
1 ав/см	25 ав/см	100 ав/см	
Не менее 6000 Гс	Не менее 12000 Гс	Не менее 14500 Гс	0,8

Перед отжигом детали должны быть обезжирены.

Механическая обработка деталей после отжига не рекомендуется, так как резко снижает магнитные свойства стали марки 16Х-ВИ.

3.11 При закалке заготовок (деталей) из стали марок 20Х13, 30Х13, 14Х14Н2 допускается охлаждение на воздухе при обязательном обеспечении всех требований чертежа.

3.12 Закалка стали 14Х17Н2 с последующим отпуском при температуре от 680 °С до 700 °С (на твердость 229-285 НВ и 240-260 НВ), а стали 07Х16Н4Б после закалки и отпуска 640 °С - 660 °С (на твердость 269-302 НВ) обеспечивает стойкость при испытании на межкристаллитную коррозию по методу «А» ГОСТ 6032 (без провоцирующего нагрева, кипятить 15 часов). (Измененная редакция. Изм. № 4).

3.13 Поковки и горячие объемные штамповки из стали 14Х17Н2, охлажденные в воде после горячей пластической деформации, для деталей общепромышленной арматуры допускается применять после проведения только высокого отпуска при обеспечении требований чертежа по твердости (НВ 229-285), механическим свойствам и стойкости к МКК.

3.14 При поставке полуфабрикатов в термически обработанном состоянии по режимам, указанным в стандартах или технических условиях на поставку (см. сертификат), допускается повторную термообработку деталей (заготовок) не производить при условии:

а) изготовление деталей не связано ни с какими видами горячей обработки стали (ковка, штамповка и т.д.);

б) выполнения всех требований чертежа.

**П р и м е ч а н и е** - При указании в чертеже для стали марки 12Х17 режима II, а для стали марки 14Х17Н2 интервала твердости от 240-260 НВ проведение термической обработки (длительного отжига) обязательно.

3.15 Сварные сборки из стали марок 12Х13, 20Х13, 12Х17, 14Х17Н2, 07Х16Н4Б, 07Х16Н4Б-Ш, 09Х16Н4Б-Ш, с целью повышения коррозионной стойкости, пластических характеристик и снятия сварочных напряжений, следует подвергать термической обработке по режимам, указанным в таблице 3.

3.16 Сварные соединения из стали марки 16Х-ВИ для обеспечения магнитных свойств, указанных в п.3.10 следует подвергать термической обработке по режиму согласно таблице 1.

3.17 Для улучшения обрабатываемости, заготовки из сталей марок 12Х13, 20Х13, 30Х13, 95Х18, 14Х17Н2, 07Х16Н4Б, 07Х16Н4Б-Ш, 09Х16Н4Б-Ш, 25Х17Н2Б-Ш следует подвергать термической обработке по режимам, указанным в приложении Б.

Т а б л и ц а 3 - Термическая обработка сварных узлов

Марки стали	Отпуск, отжиг			Примечание
	Температура, °С	Время выдержки, ч	Среда охлаждения	
12X13 08X13 20X13	710±20	1,5-2	Воздух	—
12X17	775-800	2-3		При отсутствии требований стойкости против МКК
	800±20	8		При требовании стойкости против МКК
14X17H2	680-700	2-3		При отсутствии требований стойкости против МКК
	680-700	3-5		При требовании стойкости против МКК
07X16H4Б 07X16H4Б-Ш	1 режим			—
	640-660	5 <sup>1)</sup>		
	2 режим			
a) 670-680	5 <sup>1)</sup>			
б) 600-620	2 <sup>1)</sup>			
09X16H4Б-Ш	600-620	1,5-2	С $\sigma_{0,2}$ =80-85 кгс/мм <sup>2</sup>	

<sup>1)</sup> Время выдержки 3-4 минуты на 1 мм толщины, но не менее времени, указанного в графе «Время выдержки».

**П р и м е ч а н и я**

1 При наличии в сварной сборке из стали марки 14X17H2 твердых наплавок охлаждение сварной сборки после отпуска следует производить с печью или с печью до температуры не выше 300 °С, далее на воздухе.

2 Для сталей 07X16H4Б и 07X16H4Б-Ш режим 1 применяется для рабочей температуры до 100 °С, режим 2 – свыше 100 °С.

#### 4 Режимы термической обработки деталей и сварных сборок из сталей и сплавов аустенитного и аустенито-ферритного классов

4.1 Для получения показателей механических свойств и твердости, установленных СТ ЦКБА 010 и достижения максимальной коррозионной стойкости детали арматуры из сталей и сплавов марок 12X18H9, 12X18H9Т, 12X18H10Т, 08X18H10Т, 08X17H15M3Т, 10X17H13M2Т, 10X17H13M3Т, 08X18H10Т-ВД, 08X18H10Т-Ш, 10X15H9C3Б1-Ш, 08X15H24В4ТР, 09X15H8Ю, 10X32H8, 10X32H8-ВД, 10X32H8-Ш, 09X14H16Б, 09X14H19В2БР, 10X14Г14H4Т, 06ХН28МДТ, 15X18H12C4ТЮ, 15X18H12C4ТЮ-Ш, 08X22H6Т, 08X21H6M2Т, 07X21Г7АН5, 07X21Г7АН5-Ш, 03X20H16АГ6-Ш, ХН70МФ-ВИ должны подвергаться термической обработке по режимам, приведенным в таблице 4.

Т а б л и ц а 4 – Режимы термической обработки и твердость коррозионно-стойких сталей аустенитного и аустенито-ферритного классов и сплава Н70МФ.

Марка стали, сплава	Термическая обработка					Твердость					
	Закалка		Старение			HRC	HB				
	Темпера- тура, °С	Среда охла- ждения	Темпера- тура, °С	Время выдер- жки, ч	Среда охла- ждения						
12Х18Н9	1020-1100	Воздух	-	-	-	-	121-179				
12Х18Н9Т		Вода, воздух									
12Х18Н10Т											
08Х18Н10Т											
08Х17Н15М3Т											
10Х17Н13М2Т											
10Х17Н13М3Т											
08Х18Н10Т-ВД		1040-1060						Вода, воздух			
08Х18Н10Т-Ш											
09Х14Н16Б		1110-1130									
09Х14Н19В2БР	1140-1160										
10Х14Г14Н4Т	1000-1080	Вода									
06ХН28МДТ	1050-1080										
15Х18Н12С4ТЮ	950-1050	Вода	690-710	16	-	-	155-170				
15Х18Н12С4ТЮ-Ш	950-1050	Вода, воздух									
08Х22Н6Т											
08Х22Н6М2Т	1000-1050	Вода, воздух									
07Х21Г7АН5											
07Х21Г7АН5-Ш	1030-1070	Вода									
03Х20Н16АГ6-Ш											
10Х15Н9СЗБ1-Ш	1030-1050	Воздух					350-400	1-2	Воздух	35,5- 40,5	-
08Х15Н24В4ТР	-	-									
09Х15Н8Ю	950-1000	Воздух					270-300	2-4	-	-	≥ 229
	После закалки обра- ботка холодом при температуре минус 70 °С, 2 часа										
	10Х32Н8	1080-1120	Вода	≤ 26	≤ 248						
10Х32Н8-ВД	26- 32			262-293							
10Х32Н8-Ш	32- 39			293-358							
Н70МФ	1100-1120	-	-	-	-	-	180-230				

## П р и м е ч а н и я

1 Выдержка при температуре закалки - из расчета 1-1,5 мин на 1 мм наибольшего сечения заготовки, но не менее 30 минут.

2 Для заготовок толщиной (диаметром) 10 мм и менее охлаждение всех сталей и сплавов, за исключением 10Х32Н8, 10Х32Н8-ВД, 10Х32Н8-Ш и сплава ХН70МФ допускается производить на воздухе.

3 Для сталей, у которых в графе «твердость» число твердости не указано, норма твердости не устанавливается.

Механические свойства перечисленных сталей, определяемые на продольных образцах, термообработанных по указанным режимам, приведены в приложении А. Термической обработке следует подвергать заготовки.

4.2 При поставке полуфабрикатов в термически обработанном состоянии по режимам, указанным в стандартах или технических условиях на поставку (см. сертификат), допускается повторную термическую обработку заготовок (деталей) не производить при условии:

- а) соблюдения требований п.3.14;
- б) изготовление детали не связано с холодной обработкой давлением на величину максимальной деформации более 5 %, если детали работают в средах, не вызывающих коррозионное растрескивание (жидкие металлы, инертные газы, воздух и др.).

Металлопрокат из сталей 08X18H10T, 12X18H10T, 10X17H13M3T, поступивший с сертификатом без указаний о проведении термической обработки, допускается использовать для изготовления не сварных деталей арматуры общепромышленного назначения без проведения термической обработки при обеспечении всех требований чертежа.

Поковки и штамповки из сталей марок 08X18H10T, 12X18H10T, 10X17H13M3T допускается использовать с применением закалки с ковочного нагрева для изготовления не сварных деталей арматуры общепромышленного назначения при обеспечении всех требований чертежа. При изготовлении деталей арматуры общепромышленного назначения отсутствуют требования соблюдения УП 01-1874-62.

4.3 Заготовки из стали марок 12X18H9T, 08X18H10T, 08X18H10T-Ш, 08X18H10T-ВД, 10X18H10T, 09X14H16Б, 09X14H19B2БР допускается после аустенизирующей термообработки дополнительно подвергать стабилизирующему отжигу при температуре от 850 °С до 920 °С с выдержкой не менее 2 часов, с охлаждением на воздухе.

4.4 Стабилизирующий отжиг заготовок сталей марок, перечисленных в п.4.3 следует производить, если детали предназначены:

- а) для работы при температуре свыше 350 °С;
- б) для последующего азотирования.

4.5 Стабилизирующему отжигу при температуре 850 °С - 920 °С с охлаждением в печи до 200 °С, далее на воздухе подвергают детали после выполнения наплавки твердыми сплавами.

4.6 Для предупреждения образования закалочных трещин в стали марок 10X32H8, 10X32H8-ВД, 10X32H8-Ш необходимо:

- а) посадку заготовок при нагреве под закалку производить в печь, нагретую до температуры не свыше 150 °С;
- б) переключить печь на температуру 200 °С и выдержать не менее 1 часа (в зависимости от размера садки и термического оборудования);
- в) переключить печь на температуру 300 °С - 360 °С, выдержать не менее трех часов;
- г) переключить печь на температуру 1080 °С - 1120 °С, выдержать не менее трех часов после достижения температуры;
- д) охладить в проточной воде с температурой не выше 35 °С.

#### Примечания

1 Медленный нагрев по п. 4.5 а, б, в, г, д производить при наличии  $\sigma$ -фазы в поставке. В этом случае нагрев под закалку рекомендуется производить в электропечах.

2 При отсутствии  $\sigma$ -фазы допускается посадка заготовок в печь на закалочную температуру.

Закалку рекомендуется производить в заготовках толщиной (диаметром) не более 50 мм с минимальными припусками на механическую обработку и с просверленными отверстиями.

Заготовки сечением или толщиной стенки более 50 мм, а также заготовки, имеющие резкие переходы в размерах поперечного сечения, должны подвергаться охлаждению с температуры заковки в горячих средах, с температурой от 250 °С до 270 °С.

4.7 Для снятия наклепа на деталях из стали 12Х18Н9 после холодной обработки давлением в случае максимальной деформации более 5 % производится термическая обработка по режиму: температура нагрева – 950 °С, охлаждение на воздухе.

(Измененная редакция. Изм. № 4).

4.8 Сварные сборки из сталей и сплавов марок 12Х18Н9, 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Н10Т, 08Х18Н10Т-ВД, 08Х18Н10Т-Ш, 08Х17Н15М3Т, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 09Х14Н16Б, 09Х14Н19В2БР, 10Х14Г14Н4Т, 06ХН28МДТ, 15Х18Н12С4ТЮ, 15Х18Н12С4ТЮ-Ш, 08Х22Н6Т, 08Х21Н6М2Т, 07Х21Г7АН5, 07Х21Г7АН5-Ш, 10Х15Н9С3Б1-Ш, ХН70МФ-ВИ следует подвергать термической обработке по режимам, указанным в таблице 5 настоящего стандарта.

(Измененная редакция. Изм. № 4).

Т а б л и ц а 5 – Режимы термической обработки сварных сборок

№ режима	Марка стали, сплава	Закалка, стабилизирующий отжиг		Дополнительные указания
		Температура, °С	Среда охлаждения	
1	12Х18Н9	1000 +20 -30	Воздух	Для повышения стойкости к хрупким разрушениям в околошовной зоне сварных соединений, работающих при температуре выше 500 °С
	08Х17Н15М3Т 10Х17Н13М2Т 10Х17Н13М3Т			Для снятия остаточных напряжений, в случае сварки электродами типа Э-07Х19Н11МЗГ2Ф (марки ЭА-400/10У, ЭА-400/10Т, проволока св. 04Х19Н11МЗ и др.)
	12Х18Н9Т 12Х18Н10Т 08Х18Н10Т 08Х18Н10Т-ВД 08Х18Н10Т-Ш			Для предотвращения склонности к ножевой коррозии сварных сборок, работающих в азотной кислоте; при этом температуру нагрева держать на верхнем пределе. Время выдержки не менее 1 часа
2	12Х18Н9	950-980	С печью или до 300 °С с печью, далее - на воздухе	При наличии твердых наплавок в сварных сборках
3	12Х18Н9	Отпуск 600 ±15	Воздух	Для снятия остаточных напряжений сварных сборок сложной конфигурации, если рабочая температура изделия не выше 500 °С

Продолжение таблицы 5

№ режима	Марка стали, сплава	Закалка, стабилизирующий отжиг		Дополнительные указания
		Температура, °С	Среда охлаждения	
4	12X18H9T 12X18H10T 08X18H10T 08X18H10T-III 08X18H10T-ВД 08X17H15M3T 10X17H13M2T 10X17H13M3T	950-1050	Воздух	В случае сварки проволокой св.04X19H11M3 или электродами типа Э-07X19H11M3Г2Ф (марки ЭА-400/10У, ЭА-400/10Т, проволока св. 04X19H11M3 и др.)
	07X21Г7АН5 07X21Г7АН5-III			Для повышения ударной вязкости сварных соединений при температуре эксплуатации, если изделие работает при криогенных температурах
	03X20H16АГ6-III			Для снятия остаточных напряжений сварных сборок, работающих при криогенных температурах
	08X22H6T 08X21H6M2T 15X18H12C4TЮ 15X18H12C4TЮ-III			Для повышения общей коррозионной стойкости и снятия остаточных напряжений
5	12X18H9T 12X18H10T 08X18H10T 08X18H10T-ВД 08X18H10T-III 09X14H16Б 10X14Г14Н4Т 09X14H19В2БР	850-920	Воздух	В случае сварки электродами типа Э-08X19H10Г2МБ (марок ЭА 898/21Б и др.) для снятия остаточных напряжений в сварных сборках: а) работающих при температуре 350 °С и выше; б) работающих при температуре не выше 350° С, если проведение закалки нецелесообразно
6	10X15H9C3B1-III	1000-1100		Для повышения общей коррозионной стойкости и снятия остаточных напряжений
7	09X14H16Б	1110-1130		
8	09X14H19В2БР	1140-1160		
10	06XН28МДТ <sup>5)</sup>	1050-1080	Воздух	
11	ХН70МФ-ВИ	1100-1120	Вода, душ водной	Для повышения общей коррозионной стойкости, стойкости к МКК и снятия остаточных напряжений

(Измененная редакция. Изм. № 4).

Окончание таблицы 5

№ режима	Марка стали, сплава	Закалка, стабилизирующий отжиг		Дополнительные указания
		Температура, °С	Среда охлаждения	
12	12X18H9T 12X18H10T 08X18H10T 08X18H10T-ВД 08X18H10T-Ш	Отпуск 375-400	Воздух	Для снятия остаточных напряжений сварных сборок, работающих при температуре не выше 350 °С, после окончательной механической обработки (до притирки), если проведение других видов термообработки нецелесообразно)
14	12X18H9T <sup>6)</sup> 12X18H10T 08X18H10T 08X18H10T-ВД	950 - 970	Воздух	Термообработка производится в случае приварки патрубков внутренним диаметром не менее 100 мм и более к корпусу (без оттяжки) согласно КД

**Примечания**

- 1 При наличии твердых наплавов охлаждение после термообработки производить с печью или до 300 °С с печью, далее - на воздухе.
- 2 Выдержка при температуре отпуска по режиму 12 – от 6 до 10 часов.
- 3 При проведении стабилизирующего отжига по режимам 2, 5 выдержка после прогрева садки - не менее 2 часов.
- 4 Выдержка при температуре закалки по режимам 1, 4, 6-10 – не менее 2,5 мин, а по режиму 11 – не менее 3 мин на 1 мм наибольшей толщины стенки, но не менее 1 часа.
- 5 Для сплава 06ХН28МДТ допускается производить термообработку при температуре 950 °С - 970 °С при условии обеспечения стойкости против МКК.
- 6 Загрузка в печь при температуре 950 °С - 970 °С, нагрев до температуры 950 °С - 970 °С, выдержка 2<sup>+0,5</sup> часа, охлаждение на воздухе, набор температуры в печи после загрузки должен быть обеспечен в течение 1 часа.

4.9 При полной термической обработке любых сварных соединений, а также при отпусках или аустенизации продольных, меридиональных, хордовых и круговых сварных соединений и всех наплавленных деталей, сварные (наплавленные) изделия следует помещать в печь целиком.

При отпусках и аустенизации кольцевых сварных соединений труб и других цилиндрических деталей допускается местная термическая обработка, что должно быть оговорено в чертежах или ПТД.

При местной термической обработке сварных соединений общая зона контролируемого нагрева металла состоит из основной и дополнительных зон и должна включать сварной шов и примыкающие к его краям участки основного металла на расстоянии L, минимальные значения которых в зависимости от номинальных диаметров и толщин сваренных деталей приведены в таблице 6.

Основная зона контролируемого нагрева включает сварной шов и примыкающие к его краям участки основного металла на расстояниях, равных номинальным толщинам сваренных деталей при толщине деталей до 50 мм (включительно), а при большей толщине деталей – на расстоянии 50 мм. В пределах основной зоны температура металла в процессе выдержки должна соответствовать заданной температуре отпуска (аустенизации) с учетом установленных допусков.



Т а б л и ц а 6 – Ширина зоны контролируемого нагрева основного металла L, мм

Номинальные размеры сваренных деталей на участках, примыкающих к сварному шву		Минимальное расстояние, мм
Наружный диаметр, мм	Толщина, мм	
До 200 (включительно)	До 20 (включительно)	40
	Свыше 20	50
Свыше 200 до 300 (включительно)	До 25 (включительно)	60
	Свыше 25	70
Свыше 300 до 500 (включительно)	До 30 (включительно)	90
	Свыше 30	120
Свыше 500 до 1000 (включительно)	До 50 (включительно)	180
	Свыше 50 до 100 (включительно)	250
	Свыше 100	300

**П р и м е ч а н и е** - При наружном диаметре сваренных деталей свыше 1000 мм значение L устанавливается ПТД (производственно-технологической документацией).

Дополнительная зона контролируемого нагрева включает участки основного металла общей зоны, не входящие в основную зону. В пределах дополнительной зоны допускается снижение температуры металла в процессе выдержки по сравнению с заданной температурой отпуска (аустенизации), но не более чем на 50 °С от минимально допустимой температуры (с учетом минусового допуска).

4.10 Сварные соединения деталей из сталей аустенитного класса номинальной толщиной свыше 10 мм, предназначенные для работы при температуре:

- 450 °С и выше (стали марок 08X18H10T, 12X18H9T, 12X18H10T);
- свыше 500 °С (сталь марки 12X18H9);

- свыше 560 °С (сталь марки 08X16H11M3). Если нет указаний в КД, подлежат аустенизации при температуре 1000<sup>+20</sup><sub>-30</sub> °С.

Сварные сборки из сталей марок 07X21Г7АН5, 07X21Г7АН5-Ш при толщине свариваемых деталей до 1,5 мм включительно допускается не подвергать термообработке.

4.11 Термическую обработку сварных сборок из сталей марок 10X32Н8, 10X32Н8-Ш, 10X32Н8-ВД производить по режимам, приведенным в таблице 7:

Т а б л и ц а 7 – Режимы термической обработки сварных сборок из сталей марок 10X32Н8, 10X32Н8-Ш, 10X32Н8-ВД

Марка стали	Номер режима	Термическая обработка					Твердость, HRC
		Закалка		Отпуск			
		Температура, °С	Среда охлаждения	Температура, °С	Время выдержки	Среда охлаждения	
10X32Н8	13	1080-1120	Вода	270-300	2-4	Воздух	-
10X32Н8-Ш	14	-	-	450-500	2-4		26-32
10X32Н8-ВД	15				8-15		32-37,5

**П р и м е ч а н и я**

1 Выдержка при температуре закалки – из расчета не менее 2,5 минут на 1 мм наибольшей толщины стенки, но не менее 1 часа.

2 При наличии σ-фазы в стали 10X32Н8, нагрев сварных сборок при термообработке по режиму 13 производить в соответствии с п. 4.5.

а) при необходимости повышения коррозионной стойкости и стабилизации размеров – по режиму 13 (в том числе и в случае сварки разнородных металлов – стали 10X32Н8 и стали типа Х18Н9Т);

б) при необходимости получения твердости не менее 26 HRC отпуск производить соответственно по режимам 14 или 15.

4.12 Посадку сварных сборок на термообработку производить в печь, нагретую до температуры не выше 500 °С.

Для изделий АС температура печи при загрузке в нее сварной сборки для термической обработки должна отличаться от температуры основного металла деталей сварной сборки не более, чем на 300 °С.

Сварные сборки с твердыми наплавками, подвергающиеся термообработке непосредственно после наплавки, допускается загружать в печь, нагретую до температуры не выше 300 °С.

Посадку на термообработку сварных сборок из сталей 10X32Н8, 10X32Н8-Ш, 10X32Н8-ВД (по режиму 13) и из сплава ХН70МФ-ВИ производить в печь, нагретую до температуры закалки.

4.13 Сварные сильфонные сборки термической обработке после приварки сильфона не подвергаются.

## **5 Режимы термической обработки деталей и сварных сборок из жаропрочных сталей и сплавов**

5.1 Для получения показателей механических свойств и твердости, установленных СТ ЦКБА 010, детали арматуры из сталей и сплавов марок 45X14Н14В2М, 12ХН35ВТ\*, 12ХН35ВТ-ВД\*, ХН70ВМИУТ, 12Х25Н16Г7АР, 12Х25Н16Г7АР-Ш, ХН60ВТ, 10Х11Н23Т3МР, ХН75ТБЮ, 10ХН28ВМАБ, ХН80ТБЮ, ХН62МВКЮ, ХН63М9Б2Ю, 36НХТЮ должны подвергаться термической обработке по режимам, приведенным в таблице 8.

Механические свойства перечисленных сталей, определяемые на продольных образцах, термообработанных по указанным режимам, указаны в приложении А.

Термической обработке следует подвергать заготовки.

5.2 Режим II термической обработки стали 45X14Н14В2М следует применять для деталей, работающих при температуре не выше 450° С, а также для деталей, подвергаемых последующему азотированию.

5.3 Режим II термической обработки стали 10Х11Н23Т3МР предназначен для деталей, работающих при криогенных температурах.

5.4 Для обеспечения максимальной пластичности стали 36НХТЮ применяется только аустенизация, согласно таблице 8.

5.5 Старение деталей, предназначенных для наплавки стеллитом, следует производить после наплавки с охлаждением после старения с печью или до температуры 300 °С в печи, далее на воздухе.

5.6 Если деталь подвергается азотированию, то в случае совпадения температуры старения и азотирования эти операции можно совместить.

5.7 При поставке полуфабрикатов в термически обработанном состоянии по режимам, указанным в стандартах или технических условиях на поставку (см. сертификат), допускается, повторную термическую обработку деталей (заготовок) не производить при условии выполнения требований п.3.15 по согласованию с проектирующей организацией.

5.8 Сварные сборки из сплавов марок 12ХН35ВТ\*, 12ХН35ВТ-ВД\*, ХН60ВТ, ХН80ТБЮ, ХН63М9Б2Ю должны подвергаться старению по п. 5.1 (таблица 8).

Сварка перечисленных сплавов производится в закаленном (п. 5.1, таблица 8) состоянии.

\* Для заказов АС действуют обозначения: ХН35ВТ (ЭИ612) и ХН35ВТ-ВД (ЭИ612-ВД) согласно ГОСТ 5632-72.

Т а б л и ц а 8 – Режимы термической обработки и твердость жаропрочных сталей и сплавов

Марка стали или сплава	Термообработка						Твердость, НВ				
	Закалка			Старение							
	Температура, °С	Время выдержки, ч	Среда охлаждения	Температура, °С	Время выдержки, ч	Среда охлаждения					
45X14H14B2M	Режим 1 1170-1200 Режим 2 1090-1110	0,5-1	Вода	730-770	5	Воздух	170-270				
12XH35BT***	1080-1100	1-1,5*	Вода	Режим 1 Двойное старение		Воздух	207-269				
				а) 850-900 б) 690-710	10 10-50						
12XH35BT-ВД***	1080-1100	1-1,5	Вода	Режим 2 690-700		Воздух	207-269				
				50	10 35-50						
XH75TБЮ	1090-1110	6	Вода	Режим 1 Для работы при температуре до 750 °С двойное ступенчатое старение			255-285				
				а) 1000	2	С печью до 900 °С					
				900	1	С печью до 800 °С					
				800	2	Воздух					
				б) 750	20						
				Для работы при температуре до 700 °С				700	48	Воздух	269-302
				Режим 2 Для работы при температуре 800 °С двойное ступенчатое старение				255-285			
				а) 1000	2	С печью до 900 °С					
900	1	С печью до 820 °С									
820	2	Воздух									
б) 800	20										
10XH28BMAБ	100-1120	1,5-2 мин на 1 мм наибольшего сечения	Воздух	-	-	-	-				

Продолжение таблицы 8

Марка стали или сплава	Термообработка						Твердость, НВ	
	Закалка			Старение				
	Температура, °С	Время выдержки, ч	Среда охлаждения	Температура, °С	Время выдержки, ч	Среда охлаждения		
12Х25Н16Г7АР 12Х25Н16Г7АР-Ш	1050-1150	2 мин на 1 мм наибольшего диаметра (толщины стенки)	Вода	-	-	-	163-217	
ХН60ВТ	1190-1210	2	Вода, воздух	800	10	Воздух	190-250	
10Х11Н23Т3МР	Режим 1 1090-1110	1-2	Масло	Двойное старение а) 780 16 б) 650 16		Воздух	285-341	
	Режим 2** 1000-1050	1	Воздух	700	3	Воздух	-	
ХН80ТБЮ	1090-1110	6	Вода	Тройное ступенчатое старение			Воздух	207-241
				а) 1000	2	С печью до 900 °С		
				900	1	С печью до 800 °С		
				800	2			
				б) 750	20			
				Для рабочей температуры 700 °С				
700	48							
Для рабочей температуры 650 °С								
650	48							
ХН70ВМЮТ	1140-1160	3	Масло	800	20	Воздух	270-320	
ХН62ВМКЮ	1210-1230	4-6	Воздух	950	8	Воздух	260-360	
ХН63М9Б2Ю	1050-1100	2	Воздух	700	15	Воздух	241-302	

Марка стали или сплава	Термообработка						Твердость, НВ
	Закалка			Старение			
	Температура, °С	Время выдержки, ч	Среда охлаждения	Температура, °С	Время выдержки, ч	Среда охлаждения	
36НХТЮ	920-950	1-3 мин на 1 мм наибольшего сечения заготовки	Вода	650-670	2-4	Воздух	HRC 32-41,5

\* Время выдержки для заготовок диаметром (толщиной) более 90 мм до 150 мм включ. – 1,5-2,5 ч.  
 \*\* Режим для работы материала при криогенных температурах.  
 \*\*\* Для заказов АС действуют обозначения: ХН35ВТ (ЭИ612) и ХН35ВТ-ВД (ЭИ612-ВД) согласно ГОСТ 5632-72.

**Примечания**  
 1 Заготовки из стали марки 12Х25Н16Г7АР диаметром (толщиной) менее 10 мм допускается охлаждать от температуры закалки на воздухе.  
 2 Для сплавов марки 12ХН35ВТ\*\*\*, 12ХН35ВТ-ВД\*\*\* продолжительность старения при температуре от 690 °С до 710 °С определяется содержанием титана. При содержании титана от 1,1 до 1,2 % продолжительность старения – 50 часов, при большем содержании титана – от 10 до 40 часов.  
 3 Если в таблице 7 не указаны температурные пределы, при старении заготовок допускается отклонение по температуре ± 10 °С.  
 4 Величина твердости не устанавливается для сталей, у которых в графе «Твердость» твердость не указана.  
 5 Для кованых штоков из сплава 12ХН35ВТ-ВД\*\*\* закалку производить при температуре от 1020 °С до 1040 °С. (Измененная редакция. Изм. № 4)

Сварные сильфонные сборки термической обработке после приварки сильфона не подвергаются, в связи с этим детали подвергаются закалке и старению до сварки.

5.9 Сварные сборки из стали марок 12Х25Н16Г7АР, 12Х25Н16Г7АР-III следует подвергать термической обработке по режиму: закалка с температур от 950 °С до 1050 °С с охлаждением на воздухе.

Сварные сборки из стали марки 10ХН28ВМАБ должны подвергаться термической обработке для снятия сварочных напряжений при температурах от 950 °С до 1000 °С. После сварки узлы с малым сечением сварных соединений (до 3-5 мм) можно термической обработке не подвергать.

Выдержка при температуре закалки из расчета не менее 2,5 мин на 1 мм наибольшей толщины стенки.

Посадку сварных сборок на термообработку производить в печь, нагретую до температуры не выше 500 °С. Сварные сборки с наплавкой стеллита, подвергающиеся термообработке непосредственно после наплавки, допускается загружать в печь, нагретую до температуры не выше 600 °С.

5.10 Термическую обработку сварных сборок, изготовленных из сталей марок 10ХН28ВМАБ, 12Х25Н16Г7АР, 12Х25Н16Г7АР-III, где допускается пониженная по сравнению с основным металлом прочность сварных швов и снятие напряжений не является обязательным, допускается не производить, кроме сборок, работающих при криогенных температурах.

## 6 Общие технологические указания по термической обработке

6.1 При нагреве в пламенных печах не допускается прямое попадание пламени непосредственно от форсунки на заготовки и сварные сборки.

6.2 Основными охлаждающими средами являются спокойный воздух при температуре цеха, вода с температурой от 20 °С до 60 °С и минеральные масла с температурой от 20 °С до 70 °С.

6.3 В качестве горячей среды для охлаждения заготовок из сталей марки 10Х32Н8, 10Х32Н8-ВД и 10Х32Н8-Ш в сечении более 50 мм рекомендуется применять селитру. Ванну необходимо охлаждать проточной водой. При разогреве ванны температура селитры должна быть не свыше 450 °С.

6.4 При расчете времени выдержки длинных труб и замкнутых сосудов берется условная толщина, равная трем толщинам стенки.

6.5 Время выдержки заготовок, деталей и сварных сборок исчисляется с момента прогрева садки и выхода печи на заданную температуру.

6.6 При необходимости допускается производить повторную термообработку. Число повторных термообработок должно быть не более двух. Дополнительный отпуск не считается повторной термической обработкой, а их количество не ограничивается.

6.7 Детали или сварные сборки, на которых по условиям работы недопустима окисленная поверхность, а механическая зачистка окалины или осветление травлением невозможны, должны подвергаться термообработке в защитных средах или предохраняться от окисления другим надежным способом.

## 7 Контроль термической обработки

7.1 При термической обработке заготовок (деталей), сварных соединений и наплавленных деталей следует контролировать соблюдение требований ПТД и чертежей деталей, а для изделий АС также НП-089-15, ОП и ПК в части:

- методов и видов термической обработки;
- применяемого термического оборудования;
- последовательности и порядка выполнения термической обработки и отдельных ее этапов (в том числе предварительных, промежуточных и окончательных отпусков);
- режимов термической обработки (температуры печи при загрузке, скорости нагрева, температуры и продолжительности выдержек, условий, среды или скорости охлаждения);
- методов и порядка контроля температурных режимов (расположение термопар или других устройств для измерения температуры, их количество и т.п.);
- температуры в точках, предусмотренных в ОП, при контроле требуемой зоны нагрева сварного соединения и прилегающих к нему участков;
- условий, обеспечивающих свободное расширение сварных (наплавленных) изделий и предохраняющих их от пластических деформаций под действием собственной массы;
- других параметров, контроль которых предусмотрен в ПТД.

7.2 Печные агрегаты, в которых изделия нагреваются под термическую обработку, должны обеспечить распределение температуры в рабочей части печи в пределах допуска, указанного в режиме термической обработки.

Все печные агрегаты должны по установленному графику (инструкциям) проходить проверку на распределение температуры по поду и высоте печи.

7.3 После ремонта печного агрегата, а также при замене нагревателей, следует производить регулирование печи с контрольной проверкой. При проверке устанавливается рабочая зона печи, в пределах которой можно располагать детали, заготовки, сварные сборки при термической обработке.

Перед началом каждой смены необходимо проверять состояние пирометрической аппаратуры, регулирующей и контролирующей температуры печи.

7.4 Для контроля режимов термической обработки деталей изделий Министерства обороны РФ и АС следует использовать термоэлектрические преобразователи (термопары) с устройствами для автоматической записи параметров режима.

Термопары должны быть установлены в печи непосредственно на подвергаемых термической обработке сварных (наплавленных) изделиях. Количество и расположение термопар должны обеспечивать возможность контроля по всему объему печи при общей термической обработке и контроля зон нагрева при местной термической обработке.

При внепечной термической обработке допускается использование других средств контроля режимов термической обработки, обеспечивающих требуемую точность измерения температуры (радиационные пирометры и др.).

При термической обработке изделий АС со сварными соединениями III категории по согласованию с головной материаловедческой организацией допускается контроль режимов термической обработки производить по термопаре, установленной в печи. При этом должны проводиться контрольные нагревы с периодичностью не реже одного раза в три месяца, подтверждающие, что разность показаний термопар, установленных в печи и непосредственно на термообрабатываемом изделии (в конкретной точке), не превышает 15 °С, с записью результатов контроля в специальном журнале.

После выполнения термической обработки должны быть зафиксированы номер садки и номер печи (для печной термической обработки), для проведения термической обработки, данные партии металла и производственный шифр (номер) сварного (наплавленного) изделия или сварного соединения.

7.5 Объем контроля качества изделий, прошедших термическую обработку и сдаточные характеристики устанавливаются чертежом в соответствии с СТ ЦКБА 010 и с учетом требований НП-071-18.

7.6 При отсутствии в чертеже требования по контролю твердости или механических свойств термически обработанные детали или заготовки проходят контроль твердости по Гр II СТ ЦКБА 010. Твердость должна соответствовать нормам, указанным в таблицах 1, 4, 8.

7.7 При проведении термообработки должны соблюдаться правила техники безопасности, приведенные в приложении В.

## 8 Оформление документации

8.1 Необходимость проведения термической обработки деталей, заготовок и сварных сборок должна быть указана в чертежах со ссылкой на настоящий стандарт.

8.2 В зависимости от назначения отжига для стали марки 12Х17 должен быть указан номер режима термической обработки.

8.3 В зависимости от требуемого уровня механических свойств или температуры рабочей среды для сталей марок 45Х14Н14В2М, 10Х11Н23Т3МР и сплава ХН75ТЮБ в чертеже должен быть дополнительно указан номер режима термической обработки. Для стали марки 12ХН35ВТ\* режим термической обработки определяется заводом-изготовителем.

8.4 Для сварных сборок из сталей и сплавов аустенитного и аустенито-ферритного классов (раздел 4) в чертеже должен быть дополнительно указан номер режима по таблицам 5 и 7.

8.5 При наличии сварки или наплавки деталей, упрочняемых старением, в чертеже свариваемой или наплавляемой детали указать: «Термообработка по СТ ЦКБА 016, старение производить после сварки (или наплавки)».

---

\* Для заказов АС действуют обозначения: ХН35ВТ (ЭИ612) и ХН35ВТ-ВД (ЭИ612-ВД) согласно ГОСТ 5632-72.

8.6 Фактический режим термической обработки и результаты замеров твердости заготовок, деталей и сварных узлов должны фиксироваться в журнале термического цеха с указанием обозначений чертежей деталей и изделия.

8.7 После выполнения термической обработки должны быть зафиксированы номер садки и номер печи (для печной термической обработки), дата проведения термической обработки и производственный шифр (номер) сварной (наплавленной) сборки.



**Приложение А  
(обязательное)**

**Механические свойства заготовок из высоколегированных сталей и сплавов**

Т а б л и ц а А.1 – Механические свойства заготовок из высоколегированных сталей и сплавов

Марка стали или сплава	Диаметр (толщина) заготовки, мм	Механические свойства, не менее					Твердость	
		Временное сопротивление $\sigma_b$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Предел текучести $\sigma_{0,2}$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Относительное сужение, $\psi$ , %	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> )	HRC	HB
12X13	До 60 включ.	588 (60)	410 (42)	20	60	9	-	170-195
20X13	До 60 включ.	1274-1470 (130-150)	1078-1274 (110-130)	3-8	-	10-40 (1,0-4,0)	39,6-44,5	350-400
		882 (90)	686 (70)	10	40	40 (4,0)	29-36	269-310
		784 (80)	539 (55)	12	45	60 (6,0)	23,5-29	235-269
	До 100 включ.	647 (66)	441(45)	16	55	80 (8,0)	-	197-248
				15	50	75 (7,5)		
До 300 включ.			13	45	50 (5,0)			
30X13	До 60 включ.	1470-1666 (150-170)	1176-1372 (120-140)	1-6	2-7	-	49,5-55,5	-
		882 (90)	686 (70)	10	40	30 (3,0)	29-37	269-330
		784 (80)	588 (60)	12	42	40 (4,0)	23-30	235-277
	735 (75)	40						
До 200 включ.								
95X18	До 60 включ.	1470-1666 (150-170)	-	-	-	3-5 (0,3-0,5)	От 56,5 включ. и выше	
12X17		392 (40)	245 (25)	20	50	30 (3,0)	-	126-197
			157 (16)	25	55	5 (0,5)	-	
15X25T (ЭИ 439)	До 60 включ.	441 (45)	294 (30)	20	45	-	-	143-163
16X-ВИ	-	250 (25)	196 (20)	25	65	-	-	109*

ЭЗам.

25

СТ ЦКБА 016-2005

Марка стали или сплава	Диаметр (толщина) заготовки, мм	Механические свойства, не менее					Твердость	
		Временное сопротивление $\sigma_b$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Предел текучести $\sigma_{0,2}$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Относительное сужение, $\psi$ , %	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> )	НRC	НВ
07X16H4Б, 07X16H4Б-Ш	До 200 включ.	1029 (105)	931 (95)	10	45	78 (8)	-	302-351
	До 200 включ.	882 (90)	735 (75)	13	50	84 (8,5) КСЧ	-	269-302
	До 400 включ.		686 (70)	12	40			
	До 500 включ.			50 (5,0)	60 (6,0)			
14X17H2	До 60 включ.	1080 (110)	834 (85)	10	25	50 (5,0)	37-42,5	331-389
		931 (95)	735 (75)		30		30-37	277-331
		735 (75)	490 (50)	14	50	60 (6,0)	25-28	240-260
		784 (80)	568 (58)		43	50 (5,0)	22,5-31	229-285
	До 100 включ.	687 (70)	540 (55)	12	40	40 (4,0)		
	До 300 включ.							
25X17H2Б-Ш	До 60 включ.	1470 (150)	1176 (120)	8	45	40 (4,0)	От 44,5 включ. и выше	От 415 включ. и выше
		980 (100)	784 (80)	12	50	50 (5,0)	≥31	≥285
09X16H4Б (ЭП 56)	До 60 включ.	1180 (120)	830 (95)	8	40	60 (6,0)	39-42,5	345-388
		980 (100)	835 (85)		45		30-36	269-302
	До 200 включ.	931 (95)	784 (80)		42			
12X18H9	До 60 включ.	490 (50)	196 (20)	45	55	-	-	121-179
	До 200 включ.			40	48			
	До 300 включ.			38	45			

Марка стали или сплава	Диаметр (толщина) заготовки, мм	Механические свойства, не менее					Твердость	
		Временное сопротивление $\sigma_B$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Предел текучести $\sigma_{0,2}$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Относительное сужение, $\psi$ , %	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> )	HRC	HB
12X18H9T	До 60 включ.	510 (52)	196 (20)	40	55	-	-	121-179
	До 100 включ.			39	50			
	До 160 включ.			37	45			
	До 500 включ.			37	44			
08X18H10T 12X18H10T	До 60 включ.	490 (50)	196 (20)	40	55	-	-	121-179
	До 100 включ.			39	50			
	До 200 включ.			38	40			
	Более 200			35	40			
08X18H10T-ВД	До 250 включ.	490 (50)	206 (21)	40	55	-	-	-
10X17H13M2T (ЭИ 448)	До 60 включ.	510 (52)	196 (20)					
10X17H13M3T (ЭИ 432)	До 200 включ.	510 (52)	196 (20)	38	50	-	-	121-179
	До 500 включ.			36	45			
10X15H9C3B1-III	До 60 включ.	589 (60)	245 (25)	25	-	100 (10,0)	-	-
08X17H15M3T (ЭИ 580)	До 500 включ.	490 (50)	196 (20)	35	45	-	-	До 200 включ.
09X14H16B (ЭИ 694)	До 60 включ.	490 (50)	196 (20)	35	50	-	-	131-156
09X14H19B2BP (ЭИ 695P)		510 (52)	216 (22)			-	-	
10X14Г14Н4Т (ЭИ 711)		637 (65)	245 (25)			-	-	121-179

Продолжение таблицы А.1

Марка стали или сплава	Диаметр (толщина) заготовки, мм	Механические свойства, не менее					Твердость	
		Временное сопротивление $\sigma_{в}$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Предел текучести $\sigma_{0,2}$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Относительное сужение, $\psi$ , %	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> )	HRC	HB
06ХН28МДТ (ЭИ 943)	До 200 включ.	510 (52)	216 (22)	36	40	-	-	До 200 включ.
	До 500 включ.			33	35			
15Х18Н12СЧТЮ (ЭИ 654) 15Х18Н12СЧТЮ-Ш (ЭИ 654-Ш)	До 60 включ.	715 (73)	372 (38)	25	40	80 (8,0)	-	155-170
08Х22Н6Т (ЭП 53)	До 100 включ.	589 (60)	343 (35)	20	45	-	-	140-200
	До 300 включ.			19	40	80 (8,0)		
	До 300 включ.			17	35	60 (6,0)		
08Х21Н6М2Т (ЭП 54)	До 60 включ.	590 (60)	345 (35)	25	45	80 (8,0)	-	140-200
	До 200 включ.	539 (55)	343 (35)	22	40		-	
	200-500			18	37	60 (6,0)	-	
07Х21Г7АН5 (ЭП 222)	До 60 включ.	686 (70)	363 (37)	40	50	130 (13,0)	-	До 207 включ.
07Х21Г7АН5-Ш (ЭП 222-Ш)		657 (67)	333 (34)					
03Х20Н16АГ6-Ш		637 (65)	343 (35)	30	-	При -196 °С 120 (12)	-	-
Н70МФ-ВИ (ЭП 814А)	До 60 включ.	784 (80)	343 (35)	30	-	-	-	180-230
45Х14Н14В2М (ЭИ 69)	-	686 (70)	294 (30)	20	35	50 (5,0)	-	170-270

СТ ЦКБА 016-2005

Продолжение таблицы А.1

Марка стали или сплава	Диаметр (толщина) заготовки, мм	Механические свойства, не менее					Твердость	
		Временное сопротивление $\sigma_v$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Предел текучести $\sigma_{0,2}$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Относительное сужение, $\psi$ , %	Ударная вязкость КСУ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> )	HRC	НВ
08X15H24B4TP (ЭП 164)	До 200	735 (75)	490 (50)	18	35	80 (8,0)	-	Свыше 229
09X15H8Ю (ЭИ 904)	-	1130 (115)	882 (90)	11	-	40 (4,0)	35,5-40,5	-
10X32H8 (ЭП 263)	До 60 включ.	637 (65)	490 (50)	20	45	80 (8,0)	До 26 включ	-
10X32H8-III (ЭП 263-III)		931-1225 (95-125)	784-1078 (80-110)	10	-	10 (1,0)	32-39	-
10X32H8-ВД (ЭП 263-ВД)		833-931 (85-95)	686-784 (70-80)	15	-	40 (4,0)	26-32	-
12XH35BT** (ЭИ 612)	До 650 включ.	735 (75)	392 (40)		25	70 (7,0)	-	207-269
12XH35BT-ВД** (ЭИ 612-ВД)	До 200 включ.	830 (85)	490 (50)	18	40	60 (6,0)	-	
XH70BMЮТ (ЭИ 765)	До 100 включ.	980 (100)	588 (60)	20	25	60 (6,0)	-	270-320
12X25H16Г7AP (ЭИ 835) 12X25H16Г7AP-III (ЭИ 835-III)	До 180 включ.	735 (75)	343 (35)	45	45	250 (25,0)	-	163-217
XH60BT (ЭИ 868)	До 100 включ.	686 (70)	343 (35)	20	30	70 (7,0)	-	190-250
10X11H23T3MP (ЭП 33)		980 (100)	784 (80)		25	50 (5,0)	-	285-341

4 Зам.

29

СТ ЦКБА 01-6-2005

Окончание таблицы А.1

Марка стали или сплава	Диаметр (толщина) заготовки, мм	Механические свойства, не менее					Твердость	
		Временное сопротивле- ние $\sigma_B$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Предел текучести $\sigma_{0,2}$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Относительное сужение, $\psi$ , %	Ударная вяз- кость КСУ, Дж/см <sup>2</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> )	HRC	HB
ХН62ВМКЮ (ЭИ 867)	До 60 включ.	1178 (110)	735 (75)	12	15	30 (3,0)	-	260-360
З6НХТЮ (ЭИ 702)		1029 (105)	637 (65)	14	25	50 (5,0)	32-42	-
ХН75ТБЮ (ЭИ 869)	До 200 включ.	931 (95)	539 (55)	24	28	100 (10,0)	-	255- 302
10ХН28ВМАБ (ЭП 126)	-	735 (75)	343 (35)	30	40	80 (8,0)	-	-
ХН80ТБЮ (ЭИ 607)	До 55 включ.	833 (85)	441 (45)	18	18	60 (6,0)	-	207-241
ХН63М9Б2Ю (ЭП 666)	-	931 (95)	539 (55)	30	-	-	-	241-302
<p>Примечание - Механические свойства приведены для продольных образцов; температура испытания – комнатная.  * Справочные данные.  ** Для заказов АС действуют обозначения: ХН35ВТ (ЭИ612) и ХН35ВТ-ВД (ЭИ612-ВД) согласно ГОСТ 5632-72.</p>								

Зам.

СТ ЦКБА 016-2005

**Приложение Б  
(рекомендуемое)**

**Режимы термической обработки для улучшения обрабатываемости**

Т а б л и ц а Б.1 - Режимы термической обработки для улучшения обрабатываемости

Марки материала	Отжиг, отпуск			Твердость, НВ не более
	Температура, °С	Время выдержки, ч	Среда охлаждения	
12X13	740-780	1-3	Воздух	170
20X13				197
30X13		2-6		205
95X18				240
14X17H2	620-670	4-8		229
07X16H4Б	630-650	4-8		269
09X16H4Б-Ш	Режим I 600-630		С печью до температуры 300 °С, далее на воздухе	285
	4-8			
Режим II (двухступенчатый)		8		
I ступень 690-710				
II ступень 570-590				
25X17H2Б-Ш	Режим отжига двухступенчатый		С печью со скоростью от 30 до 40 град/ч до 400 °С, далее на воздухе	293
	I ступень 870-890			
II ступень 650-670		4	С печью со скоростью от 30 до 40 град/ч до 500 °С, далее на воздухе	

## Приложение В (справочное)

### Требования безопасности

В.1 При проведении термической обработки деталей, заготовок и сварных сборок трубопроводной арматуры опасными факторами являются:

- требования электробезопасности;
- требования по обеспечению нормальных санитарно-гигиенических условий;
- требования к транспортировке.

Термическая обработка деталей, заготовок и изделий должна производиться в соответствии с требованиями: ГОСТ 12.3.004, ПОТ Р М-005-97, **Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок, утвержденных приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 24.07.2013 № 328н. (Измененная редакция. Изм. № 4).**

В.2 Все рабочие, служащие и инженерно-технические работники термических цехов и участков проходят инструктаж по безопасности труда и пожарной безопасности.





В.3 Нагретые в процессе термической обработки изделия и детали необходимо размещать в местах, оборудованных эффективной вытяжной вентиляцией или в специально оборудованных охлаждающих помещениях.

В.4 Погрузка изделий и деталей массой более 20 кг на транспортные средства и загрузка их должна осуществляться погрузочно-разгрузочными устройствами. Для транспортирования этих изделий и деталей в цехах следует применять электрокары, подвесные конвейеры и другие виды транспорта.

В.5 Работающие в термических цехах должны пользоваться средствами индивидуальной защиты, соответствующие требованиям ГОСТ 12.4.011.



## Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)			Всего листов (страниц) в документе	№ документа	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата введения
	измененных	замененных	новых					
1	—	5, 8, 18, 23		34	Изм.1	Пр. 15 от 26.03.2009		01.07.2009
2	—	5, 7, 19, 31		34	Изм. 2	Пр. 48 от 14.12.2009		01.04.2010
3	—	3, 4, 5, 18, 19, 21, 22, 23, 25, 29, 30, 31, 32		34	Изм.3	Пр.77 от 27.12.2016		01.04.2017
4	9, 10, 14, 15, 21, 32	4, 5, 11, 12, 13, 16, 17, 18, 22, 23, 29		34	Изм.4	Пр. 105 от 12.11.2018		03.12.2018

Генеральный директор

Айриев В.А.

Первый заместитель генерального  
директора – директор по научной работе

Тарасьев Ю.И.

Заместитель генерального директора –  
главный конструктор

Ширяев В.В.

Начальник отдела стандартизации

Дунаевский С.Н.

Исполнители:

Руководитель подразделения  
разработчика

Ольховская С.Г.

Ведущий специалист  
по металловедению

Снегур И.З.

Ведущий специалист  
по сварке и наплавке

Сергеева Г.А.

Согласовано:

Председатель ТК 259

Власов М.И.

Заместитель начальника 1024 ВП МО

Хапин А.А.

**СОГЛАСОВАНО**

ФГУП ЦНИИКМ «Прометей»

Зам.генерального директора

письмом №

6-11/131 Г.П. Карзов

«2» февраля 2005 г.