

Изменение № 1 ГОСТ 5632—2014 Легированные нержавеющие стали и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 112-П от 28.09.2018)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 14333

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, BY, KG, RU, UZ [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

В наименовании стандарта и по всему тексту стандарта заменить слова: «легированные нержавеющие» на «нержавеющие».

Раздел 2. Для ГОСТ 24018.5—80 в наименовании заменить слово: «Методы» на «Метод».

Пункт 4.1. Второй абзац после слов «в целых единицах» дополнить словом: «процента».

Пункт 6.1 дополнить абзацем:

«В таблице 1 и таблицах А.1, А.2, А.3 (приложение А) в графе «Обозначение» в скобках приведены обозначения марок стали и сплавов, соответствующие ранее действовавшему ГОСТ 5632—72. При этом в нормативных документах, утвержденных до введения в действие настоящего стандарта, допускается пользоваться ранее установленными обозначениями марок стали и сплавов, соответствующими ГОСТ 5632—72. Во вновь разрабатываемых нормативных документах необходимо применять новые обозначения марок стали и сплавов. При необходимости прежнее обозначение указывают в скобках».

Таблица 1 и таблицы А.1, А.2 и А.3. Графа «Обозначение». Заменить обозначение марки:

- для номера марки (1—13) заменить обозначение: «А25Х13Н2П» на «А25Х13Н2П (25Х13Н2)»;
- для номера марки (7—3) заменить обозначение: «05ХН32Т» на «05ХН32Т (ХН32Т)»;
- для номера марки (7—7) заменить обозначение: «08ХН35ВТЮ» на «08ХН35ВТЮ (ХН35ВТЮ)»;
- для номера марки (7—8) заменить обозначение: «10ХН28ВМАБ» на «10ХН28ВМАБ (ХН28ВМАБ)»;
- для номера марки (7—9) заменить обозначение: «10ХН45Ю» на «10ХН45Ю (ХН45Ю)»;
- для номера марки (7—11) заменить обозначение: «12ХН35ВТ» на «12ХН35ВТ (ХН35ВТ)»;
- для номера марки (7—12) заменить обозначение: «12ХН38ВТ» на «12ХН38ВТ (ХН38ВТ)».

Пункт 6.1, таблица 1:

- номера марок (1—11) и (2—3). Графу «Алюминий» дополнить знаком «—»;
- номер марки (5—6). Графа «Вольфрам». Заменить значения: «1,80—2,50» на «—»; графа «Молибден». Заменить значения: «—» на «1,80—2,50»;
- номер марки (6—1). Графа «Ниобий». Заменить значение: «0,05» на «Не более 0,05»;
- номер марки (8—2). Графа «Вольфрам». Заменить значения: «13,0—16,0» на «13,00—16,00»;
- номер марки (8—10). Графа «Прочие». Заменить слова: «Бор не более 0,008» на «Бор не более 0,008; магний не более 0,05»;
- номер марки (8—12). Графа «Углерод». Заменить значения: «0,030—0,07» на «0,030—0,070»; графа «Прочие». Заменить значения: «0,6—1,0» на «0,60—1,00»;
- номер марки (8—17). Графа «Молибден». Заменить значение: «Не более 1,50» на «—»; графа «Жаропрочная(ый)». Заменить обозначение: «—» на «+»;
- номер марки (8—28). Графа «Углерод». Заменить значения: «0,020—0,07» на «0,020—0,070»;

примечание 2 изложить в новой редакции:

«2 Знак «—» означает, что массовая доля данного элемента не нормируется и не контролируется, если иное не указано в 6.3—6.9 настоящего стандарта»;

примечание 4 после слова «лантана,» дополнить словом: «магния,»;

примечание 12 после слов «По согласованию изготовителя и заказчика» дополнить словами: «(кроме предприятий атомного энергомашиностроения)»;

дополнить примечанием 14:

«14 Для предприятий атомного энергомашиностроения, а также по согласованию изготовителя с заказчиком, указанному в заказе, в сталях марок (6—23) 08Х18Н10Т, (6—24) 08Х18Н12Т, (6—40) 12Х18Н9, (6—41) 12Х18Н9Т, (6—42) 12Х18Н10Т, (6—44) 12Х18Н12Т, (6—46) 17Х18Н9 массовая доля фосфора не должна превышать 0,035 %».

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2019—04—01.

Пункт 6.2. Таблица 2. Строку для ниобия изложить в новой редакции:

«	Ниобий	Св. 0,05 до 1,80 включ. » 1,80 » 3,00 » » 3,00 » 4,60 »	± 0,02 ± 0,05 ± 0,10	»;
---	--------	---------------------------------------------------------------	----------------------------	----

примечание 1 изложить в новой редакции:

«1 Для стали марки (1—13) А25Х13Н2П (ЭИ474) допускается предельное отклонение по сере — ± 0,01 %».

Пункт 6.4 изложить в новой редакции:

«6.4 В сталях, не легированных медью, кроме сталей аустенитного класса, ограничивается остаточная массовая доля меди — не более 0,30 %.

В сталях аустенитного класса остаточную массовую долю меди не нормируют и не контролируют, если в стандартах и нормативных документах на металлопродукцию не оговорено иное.

Для предприятий атомного энергомашиностроения в сталях аустенитного класса остаточная массовая доля меди не должна превышать 0,30 %.

По согласованию изготовителя с заказчиком, указанному в заказе, в сталях марок (6—23) 08Х18Н10Т (ЭИ914), (6—24) 08Х18Н12Т, (6—40) 12Х18Н9, (6—41) 12Х18Н9Т, (6—42) 12Х18Н10Т, (6—44) 12Х18Н12Т, (6—46) 17Х18Н9 массовая доля меди не должна превышать 0,40 %.

В стали марки (6—34) 10Х14АГ15 (ДИ-13) остаточная массовая доля меди не должна превышать 0,60 %».

Пункт 6.12 дополнить перечислением:

«- сплав марки (8—26) ХН67МВТЮ (ЭП202) с массовой долей бора не более 0,005 %».

Элемент «Библиография». Позиция [6]. Заменить слова: «и пламени» на «в пламени».

(ИУС № 1 2019 г.)