



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СПЛАВЫ ПРЕЦИЗИОННЫЕ

МАРКИ

ГОСТ 10994—74

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва



485-95
13

СПЛАВЫ ПРЕЦИЗИОННЫЕ

Марки

Precision alloys. Grades

ГОСТ**10994—74**

ОКП 09 6600

Срок действия с 01.01.1975
до 01.01.2000

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на прецизионные деформируемые сплавы и устанавливает требования к химическому составу сплавов.

К прецизионным сплавам относятся высоколегированные сплавы с заданными физическими и физико-механическими свойствами, требующие в ряде случаев узких пределов содержания элементов в химическом составе, специальной технологии выплавки и специальной обработки.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. В зависимости от основных свойств прецизионные сплавы подразделяют на следующие группы:

I — магнитно-мягкие, обладающие высокой магнитной проницаемостью и малой коэрцитивной силой в слабых полях;

II — магнитно-твердые сплавы с заданным сочетанием параметров предельной петли гистерезиса или петли гистерезиса, соответствующей полю максимальной проницаемости;

III — сплавы с заданным температурным коэффициентом линейного расширения (ТКЛР);

IV — сплавы с заданными свойствами упругости, обладающие высокими упругими свойствами в сочетании с другими специальными свойствами (повышенной коррозионной устойчивостью, повышенной прочностью, низкой магнитной проницаемостью, заданными значениями модуля нормальной упругости и температурным коэффициентом модуля упругости);

V — сверхпроводящие сплавы, характеризующиеся специальными электрическими свойствами в области низких температур;

VI — сплавы с высоким электрическим сопротивлением, обладающие необходимым сочетанием электрических и других свойств;

VII — термобиметаллы, представляющие материал, состоящий из двух или более слоев металлов или сплавов с различными температурными коэффициентами линейного расширения, разность которых обеспечивает его упругую деформацию при изменении температуры.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

2. МАРКИ И ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

2.1. Химический состав сплавов должен соответствовать указанному в табл. 1—7.

2.2. Химический состав сплавов групп I, II и V является факультативным при соответствии свойств сплавов требованиям технической документации на металлопродукцию.

Химический состав сплавов групп III, IV, VI и VII может быть незначительно изменен в технической документации на конкретную металлопродукцию для обеспечения требуемых свойств.

2.3. Массовая доля примесей, регламентированных табл. 1—7 (серы, фосфора, хрома, никеля, титана, алюминия и т. д.), контролируется изготовителем периодически, но не реже одного раза в год.

2.4. Наименование марок сплавов, за исключением группы VI, состоит из буквенных обозначений элементов и двузначного числа впереди буквы, обозначающего среднюю массовую долю элемента в процентах, входящего в основу сплава (кроме железа).

Наименование марок сплавов VI группы состоит из обозначения элемента и следующих за ним цифр. Цифры, стоящие после букв, означают среднюю массовую долю легирующего элемента в целых единицах.

Химические элементы в марках обозначены следующими буквами: Б — ниобий, В — вольфрам, Г — марганец, Д — медь, К — кобальт, Л — бериллий, М — молибден, Н — никель, Р — бор, С — кремний, Т — титан, Ю — алюминий, Х — хром, Ф — ванадий.

Буква «А» в конце марки обозначает, что сплав изготавливается с суженными пределами химического состава, цифра 1 в наименовании марок 29НК-1 и 29НК-ВИ-1 обозначает суженные пределы норм ТКЛР.

Буква Е в наименовании марок обозначает сплав магнитно-твердый.

Знак «—» в таблицах означает, что массовая доля элемента не регламентируется.

При применении специальных способов выплавки или их сочетаний: вакуумно-индукционного, электронно-лучевого, плазменно-

Т а б л и ц а 1

I. Сплавы с высокой магнитной проницаемостью (магнитно-мягкие)

Марки сплавов	Химический состав, %											
	Углерод, не более	Кремний	Марганец	Сера	Фос- фор не более	Хром	Никель	Молибден	Кобальт	Медь	Железо	Остальные элементы
34НМ, 34НМСП	0,03	0,15—0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	—	33,5—35,0	2,8—3,2	28,5—30,0	—	Ос- таль- ное То же	—
35НМХСП 40Н	0,03 0,05	0,8—1,2 0,15—0,30	0,3—0,6 0,3—0,6	0,02 0,02	0,02 0,02	1,8—2,2 —	35,0—37,0 39,0—41,0	— —	27,0—29,0 —	— Не бо- лее 0,2	» »	— —
40НМ, 40НМСП	0,03	Не бо- лее 0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	—	39,3—40,7	3,8—4,2	24,5—26,0	—	»	—
45Н	0,03	0,15—0,30	0,6—1,1	0,02	0,02	—	45,0—46,5	—	—	Не бо- лее 0,2	»	—
47НМ	0,03	0,15—0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	—	46,0—48,0	—	22,5—23,5	—	»	—
50Н, 50НП	0,03	0,15—0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	—	49,0—50,5	—	—	Не бо- лее 0,2	»	—
50НХС	0,03	1,1—1,4	0,6—1,1	0,02	0,02	3,8—4,2	49,5—51,0	—	—	Не бо- лее 0,2	»	—
64Н (65Н)	0,03	0,15—0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	—	63,0—65,0	—	—	—	»	—
68НМ, 68НМСП	0,03	Не бо- лее 0,30	0,4—0,8	0,02	0,02	—	67,0—69,0	1,5—2,5	—	—	»	—
76НХД, 77НМД, 77НМДП	0,03	0,15—0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	1,8—2,2	75,0—76,5	—	—	4,8—5,2	»	—
79НМ, 79НМП	0,03	0,10—0,30	Не бо- лее 1,4	0,01	0,02	—	75,5—78,0	3,9—4,5	—	4,8—6,0	»	—
	0,03	0,30—0,50	0,6—1,1	0,02	0,02	—	78,5—80,0	3,8—4,1	—	Не бо- лее 0,20	»	Титан не более 0,15 Алюми- ний не более 0,15

(Измененная редакция, Изм. № 5).

Продолжение табл. 1

Марки сплавов	Химический состав, %										Железо	Остальные элементы
	Углерод, не более	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор	Хром	Никель	Молибден	Кобальт	Медь		
				не более	не более							
79НЗМ	0,03	0,15—0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	—	78,5—80,0	3,0—3,4	—	—	—	—
80НХС	0,03	1,1—1,5	0,6—1,1	0,02	0,02	2,6—3,0	79,0—81,5	—	—	Не более 0,20	»	Титан не более 0,15 Алюминий не более 0,15
36КНМ	0,03	Не более 0,40 0,50—1,0	Не более 0,5	0,015	0,015	—	21,5—22,5	2,8—3,2	35,5—37,0	—	»	—
83НФ	0,01	0,50—1,0	Не более 0,5	0,01	0,01	Не более 0,5	82,5—84,2	—	—	—	»	Ванадий 3,8—4,2 Титан 2,5—3,3
81НМА	0,01	Не более 0,11 0,25	Не более 0,35	0,01	0,01	—	80,5—81,7	4,7—5,2	—	—	»	—
27КХ	0,04	Не более 0,25 0,30	0,2—0,4	0,015	0,015	0,3—0,6	Не более 0,3	—	26,5—28,0	—	»	—
49К2Ф	0,05	Не более 0,30 0,30	Не более 0,3	0,02	0,02	—	Не более 0,5	—	48,0—50,0	—	»	Ванадий 1,7—2,1 Ванадий 1,3—1,8
49КФ	0,05	Не более 0,30 0,30	Не более 0,3	0,02	0,02	—	Не более 0,5	—	48,0—50,0	—	»	Ванадий 1,7—2,0
49К2ФА	0,03	Не более 0,15 0,20	Не более 0,3	0,01	0,01	—	Не более 0,3	—	48,0—50,0	—	»	—
16Х	0,015	Не более 0,20	Не более 0,3	0,015	0,015	15,5—16,5	Не более 0,3	—	—	—	»	—

Примечание. Сплавы марок 35НХХСП, 40НКМП, 40НКМ, 64Н, 79НЗМ, 36КНМ не допускаются к применению во вновь создаваемой и модернизируемой технике с 01.01.91.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 5).

II. Сплавы магнитно-твердые

Марки сплавов	Химический состав, %									
	Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор	Хром	Никель	Ванадий	Кобальт	Железо
				не более			не более			Остальные элементы
52K10Ф	Не более 0,12	Не более 0,50	Не более 0,5	0,02	0,025	Не более 0,5	0,7	9,8—11,2	52,0—54,0	Остальное То же
52K11Ф	Не более 0,12	Не более 0,50	Не более 0,5	0,02	0,025	Не более 0,5	0,7	10,0—11,5	52,0—54,0	—
52K12Ф	Не более 0,12	Не более 0,50	Не более 0,5	0,02	0,025	Не более 0,5	0,7	11,6—12,5	52,0—54,0	—
52K13Ф	Не более 0,12	Не более 0,50	Не более 0,5	0,02	0,025	Не более 0,5	0,7	12,6—13,5	52,0—54,0	—
35KX4Ф	Не более 0,06	Не более 0,30	Не более 0,4	0,02	0,02	7,5—8,5	—	3,5—4,5	34,3—35,8	—
35KX6Ф	Не более 0,08	Не более 0,30	Не более 0,4	0,02	0,02	7,5—8,5	—	5,5—6,5	34,3—35,8	—
35KX8Ф	Не более 0,09	Не более 0,30	Не более 0,4	0,02	0,02	7,5—8,5	—	7,5—8,5	34,3—35,8	—
EX3	0,90—1,10	0,17—0,40	0,2—0,4	0,02	0,03	2,8—3,6	0,3	—	—	—
EB6	0,68—0,78	0,17—0,40	0,2—0,4	0,02	0,03	0,3—0,5	0,3	—	—	Вольфрам 5,2—6,2
EX5K5	0,90—1,05	0,17—0,40	0,2—0,4	0,02	0,03	5,5—6,5	0,6	—	5,5—6,5	—
EX9K15M2	0,90—1,05	0,17—0,40	0,2—0,4	0,02	0,03	8,0—10,0	0,6	—	13,5—16,5	Молибден 1,2—1,7

Примечание. Сплавы марки EB6 не допускаются к применению во вновь создаваемой и модернизируемой технике с 01.01.91.

(Измененная редакция, Изм. № 5)

Таблица 3

III. Сплавы с заданным температурным коэффициентом линейного расширения

Марки сплавов	Химический состав, %										
	Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор	Хром	Никель	Кобальт	Медь	Железо	Остальные элементы
29НК, 29НК-ВИ, 29НК-ВИ-1, 29НК-1 30НКД, 30НКД-ВИ 32НКД 32НК-ВИ 33НК, 33НК-ВИ 35НКТ 36Н, 36Н-ВИ	0,03	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	Не более 0,1	28,5—29,5	17,0—18,0	Не более 0,2	Остальное	Алюминия не более 0,2 Титана не более 0,1 Алюминий не более 0,1 Ванадий не более 0,1 Молибден не более 0,1 Титан 2,3—2,8
	0,05	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	—	29,5—30,5	13,0—14,2	0,3—0,5	»	
	0,05	0,20	Не более 0,4	0,015	0,015	—	31,5—33,0	3,2—4,2	0,6—0,8	»	
	0,03	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	Не более 0,10	31,5—33,0	3,7—4,7	—	»	
	0,05	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	—	32,5—33,5	16,5—17,5	—	»	
	0,05	0,50	Не более 0,4	—	—	—	34,0—35,0	5,0—6,0	0,2—0,4	»	
	0,05	0,30	0,3—0,6	0,015	0,015	Не более 0,15	35,0—37,0	—	Не более 0,1	»	
	0,05	0,30	0,3—0,6	0,015	0,015	0,4—0,6	35,0—37,0	—	Не более 0,25	»	
	0,05	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	—	37,5—38,5	4,5—5,5	4,5—5,5	»	
	0,05	0,30	0,3—0,6	0,015	0,015	—	38,0—40,0	—	Не более 0,2	»	
36НХ 38НКД, 33НКД-ВИ 39Н 42Н, 42Н-ВИ	0,03	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	—	41,5—43,0	—	Не более 0,1	»	

Продолжение табл. 3

Марки сплавов	Химический состав, %									
	Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор	Хром	Никель	Кобальт	Медь	Железо
42НД-ВИ	0,03	0,15	Не более 0,05	0,010	0,006	—	41,5—42,5	—	Не более 0,1	Остальное
47НХ	0,05	0,30	0,3—0,6	0,015	0,015	0,7—1,0	46,0—47,0	—	Не более 0,2	»
47НЗХ	0,05	0,30	0,3—0,6	0,015	0,015	3,0—4,0	46,0—48,0	—	Не более 0,2	»
47НД, 47НД-ВИ	0,05	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	—	46,0—48,0	—	4,5—5,5	»
47НХР	0,05	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	4,5—6,0	46,0—48,0	—	—	Бор не более 0,02
48НХ	0,05	0,30	0,3—0,6	0,015	0,015	0,7—1,0	48,0—49,5	—	Не более 0,2	»
52Н, 52Н-ВИ	0,05	0,20	Не более 0,4	0,015	0,015	Не более 0,2	51,5—52,5	—	Не более 0,2	»
58Н-ВИ	0,03	0,30	Не более 0,5	0,015	0,015	—	57,5—59,5	—	Не более 0,3	»

Примечания:

1. В сплаве марок 29НХ, 29НХ-ВИ, 29НХ-1, 29НХ-ВИ-1 допускается отклонение от массовой доли кобальта $\pm 0,5\%$. Массовая доля кремния в сплаве 29НХ-ВИ, 29НХ-ВИ-1 должна быть не более 0,28%.
2. Сплав марки 36Н по согласию сторон изготавливается с массовой долей углерода не более 0,10%.
3. Для сплавов марок 29НХ, 29НХ-ВИ сумма примесей (углерод, хром, медь, титан, сера, фосфор, марганец, кремний, алюминий) не должна превышать 1%.
4. В сплавах вакуумно-индукционной выплавки массовая доля газов должна быть не более: кислорода — 0,008%, азота — 0,01%, водорода — 0,001%. Массовая доля углерода в сплавах специальной выплавки должна быть не более 0,02%.
5. Для сплавов марок 42Н, 42Н-ВИ, 42НА-ВИ массовая доля ванадия, молибдена, хрома, алюминия должна быть не более 0,1% каждого.
6. Сплавы марок 39Н, 33НХ, 33НХ-ВИ, 47НЗХ не допускаются к применению во вновь создаваемой и модернизируемой технике с 01.01.91.
7. По согласию изготовителя с потребителем при выплавке в 40-тонных печах допускается в сплавах марок 36Н и 42Н массовая доля ванадия, молибдена, алюминия не более 0,15% каждого, хрома — не более 0,2%.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

IV. Сплавы с заданными свойствами упругости

Марки сталей	Химический состав, %													
	Углерод, не более	Кремний	Марганец	Сера	Фос- фор	Хром		Никель	Молибден	Титан	Алюми- ний	Кобальт	Железо	Осталь- ные элементы
						не более								
36НХТЮ	0,05	0,3—0,7	0,8—1,2	0,02	0,02	11,5— —13,0	35,0— —37,0	—	—	2,7—3,2	0,9—1,2	—	Осталь- ное	—
36НХТЮ5М	0,05	0,3—0,7	0,8—1,2	0,02	0,02	12,5— —13,5	35,0— —37,0	4,0— —6,0	—	2,7—3,2	1,0—1,3	—	»	—
36НХТЮ8М	0,05	0,3—0,7	0,8—1,2	0,02	0,02	12,0— —13,5	35,0— —37,0	7,5— —8,5	—	2,7—3,2	1,0—1,3	—	»	—
42НХТЮ	0,05	0,5—0,8	0,5—0,8	0,02	0,02	5,3— —5,9	41,5— —43,5	—	—	2,4—3,0	0,5—1,0	—	»	—
42НХТЮА	0,05	0,4—0,7	0,3—0,6	0,02	0,02	5,0— —5,6	41,5— —43,5	—	—	2,3—2,9	0,6—1,0	—	»	—
44НХТЮ	0,05	0,3—0,6	0,3—0,6	0,02	0,02	5,0— —5,6	43,5— —45,5	—	—	2,2—2,7	0,4—0,8	—	»	—
68НХВКТЮ, ВИ	0,05	Не более 0,4	Не более 0,4	0,010	0,015	18,0— —20,0	Ос- таль- ное	—	—	2,7—3,2	1,3—1,8	5,5— —6,7	Не бо- лее 1,0	Вольфрам 9,0—10,5 Бор рас- четный 0,003 Щерый расчет- ный 0,05 Медь не более 0,07 Ванадий не более 0,2 Никобий не более 0,2

Химический состав, %

Примечание. Слав марки 36НХТЮ8М не допускается к применению во вновь создаваемой и модернизируемой технике с 01.01.93.

Таблица 5

V. Сверхпроводящие сплавы

(Измененная редакция, Изм. № 5).

Таблица 6

VI. Сплавы с высоким электрическим сопротивлением

Марки сплавов	Химический состав, %									
	Углерод, не более	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор, не более	Хром	Никель	Титан	Алюминий	Железо
X15Ю5	0,08	Не более 0,7	Не более 0,7	0,015	0,030	13,5—15,5	Не более 0,6	0,20—0,60	4,5—5,5	Остальное
H80XЮД-ВИ	0,03	Не более 0,35	Не более 0,2	0,008	0,010	19,0—20,0	Основа	—	3,5—4,0	Не более 0,5
X23Ю5	0,05	Не более 0,6	Не более 0,3	0,015	0,020	21,5—23,5	Не более 0,6	0,15—0,40	4,6—5,3	Остальное
X27Ю5Т	0,05	Не более 0,6	0,3	0,015	0,020	26,0—28,0	Не более 0,6	0,15—0,40	5,0—5,8	Остальное
XH70Ю-Н	0,10	Не более 0,8	Не более 0,3	0,020	0,020	26,0—28,9	Остальное	—	3,0—3,8	Не более 1,5
XH20ЮС	0,08	2,0—2,7	0,3—0,8	0,020	0,030	19,0—21,0	19,5—21,5	Не более 0,20	1,0—1,5	Остальное
										Кальций расчетный 0,1 Церий расчетный 0,1 Медь 0,9—1,2 Кальций расчетный 0,1 Церий расчетный 0,1 Кальций расчетный 0,1 Церий расчетный 0,1 Барий расчетный не более 0,5 Барий не более 0,10 Церий не более 0,03 Цирконий расчетный 0,2 Церий расчетный 0,1 Кальций расчетный 0,1

Марки сплавов	Химический состав, %									
	Углерод, не более	Кремний	Марганец	Сера		Хром	Никель	Титан	Алюминий	Железо
				Фосфор, не более	Фосфор, не более					
X20H73ЮМ-ВИ	0,05	Не более 0,2	Не более 0,3	0,010	0,010	19,0—21,0	Остальное	Не более 0,05	3,1—3,6	1,5—2,0
X15H60-Н	0,06	1,0—1,5	Не более 0,6	0,015	0,020	15,0—18,0	55,0—61,0	Не более 0,20	Не более 0,20	Остальное
X15H60-Н-ВИ	0,06	1,0—1,5	Не более 0,6	0,015	0,020	15,0—18,0	55,0—61,0	Не более 0,20	Не более 0,20	Остальное
X15H60	0,15	0,8—1,5	Не более 1,5	0,020	0,030	15,0—18,0	55,0—61,0	Не более 0,30	Не более 0,20	Остальное
X20H80-Н-ВИ	0,05	1,0—1,5	Не более 0,6	0,015	0,020	20,0—23,0	Остальное	Не более 0,20	Не более 0,20	Не более 1,0
X20H80-Н	0,06	1,0—1,5	Не более 0,6	0,015	0,020	20,0—23,0	Остальное	Не более 0,20	Не более 0,20	Не более 1,0
X20H80	0,10	0,9—1,5	Не более 0,7	0,020	0,030	20,0—23,0	Остальное	Не более 0,30	Не более 0,20	Не более 1,5
X20H80-ВИ	0,05	0,4—1,0	Не более 0,3	0,010	0,010	20,0—23,0	Остальное	Не более 0,05	Не более 0,15	Не более 1,5
H50K10	0,03	Не более 0,15	Не более 0,3	0,015	0,015	—	50,0—52,0	—	—	Остальное

Молибден
1,3—1,8
Церий расчет-
ный 0,1

Цирконий
0,2—0,5

Церий расчет-
ный 0,1
Магний рас-
четный 0,1

—

Церий рас-
четный 0,1

Магний рас-
четный 0,12
Цирконий
0,2—0,5

Кобальт
10,0—11,0

Продолжение табл. 6

Марки сплавов	Химический состав, %									
	Углерод, не более	Кремний	Марганец	Сера	Фос- фор	Хром	Никель	Титан	Алюминий	Железо
X23Ю5Т	0,05	Не более 0,5	Не более 0,3	0,015	0,030	22,0—24,0	Не более 0,6	0,2—0,5	5,0—5,8	Осталь- ное
										Кальций рас- четный 0,1 Церий расчет- ный 0,1

Примечания:

1. Сплавы марок Х15Н60-Н и Х20Н80-Н должны выплавляться в индукционных печах. Допускается выплавка в пламенных печах с керамическим тиглем по согласованию изготовителя с потребителем до 01.01.92.
2. Для сплава марки Х20Н80 наличие остаточных редкоземельных элементов, а также бария, кальция, магния не является браковочным признаком. Для сплава марки Х20Н80-ВИ раскисление редкоземельными элементами и цирконием не допускается.
3. При выплавке сплавов Х15Ю5, Х23Ю5, Х23Ю5Т, Х27Ю5Т, предназначенных для изготовления нагревательных элементов, должны быть использованы свежие шихтовые материалы. Допускается использовать отходы собственных марок.
4. В сплавах марок Х15Ю5, Х23Ю5, Х27Ю5Т допускается массовая доля циркония не более 0,1%.
5. В сплаве марки ХН20ЮС допускается массовая доля азота не более 0,15%.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

VII. Составляющие тербиметаллов

Марки сплавов	Химический состав, %									
	Углерод, не более	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор	Хром	Никель	Медь	Железо	Остальные элементы
				не более						
19НХ	0,08	0,2—0,4	0,3—0,6	0,02	0,02	10,0—12,0	18,0—20,0	—	Остальное	—
20НГ	0,05	0,15—0,30	5,5—6,5	0,02	0,02	—	19,0—21,0	—	»	—
24НХ	0,25—0,35	0,15—0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	2,0—3,0	23,0—25,0	—	»	—
36Н	0,05	0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	Не более 0,15	35,0—37,0	—	»	—
42Н	0,03	0,30	Не более 0,4	0,02	0,02	—	41,5—43,0	Не более 0,1	»	—
45НХ	0,05	0,15—0,30	0,4—0,6	0,02	0,02	5,0—6,5	44,0—46,0	—	»	—
46Н	0,05	Не более 0,3	Не более 0,4	0,02	0,02	—	45,5—46,5	—	»	—
50Н	0,03	0,15—0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	—	49,0—50,5	Не более 0,2	»	—
75ГНД	0,05	Не более 0,5	Основа	0,02	0,03	—	14,0—16,0	9,5—11,0	Не более 0,8	—

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 5).

го, электрошлакового и вакуумно-дугового переплавов сплавы дополнительно обозначают через тире соответственно: ВИ, ЭЛ, П, Ш, ВД и их химический состав должен соответствовать нормам табл. 1—7, если иное содержание элементов не оговорено в технической документации на металлопродукцию.

2.3, 2.4. (Измененная редакция, Изм. № 5).

2.5. Примерное назначение и основные технические характеристики сплавов указаны в приложении.

2.6. Химический состав сплавов определяют на одной пробе от плавки по ГОСТ 20560—81, ГОСТ 12344—88, ГОСТ 12345—88, 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 12364—84 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность. Отбор проб — по ГОСТ 7565—81. Содержание газов определяют по ГОСТ 17745—72.

(Введен дополнительно, Изм. № 5).

Таблица 1*

Примерное назначение сплавов и основные технические характеристики

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
I. Сплавы с высокой магнитной проницаемостью (магнитно-мягкие)		
45Н, 50Н	Сплавы с повышенной магнитной проницаемостью, обладающие наивысшим значением индукции насыщения из всей группы железоникелевых сплавов, не менее 1,5 Т	Для сердечников междуламповых и малогабаритных силовых трансформаторов, дросселей, реле и деталей магнитных цепей, работающих при повышенных индукциях без подмагничивания или с небольшим подмагничиванием
50НХС	Сплав с повышенной магнитной проницаемостью и высоким удельным электросопротивлением при индукции не менее 1,0 Т	Для сердечников импульсных трансформаторов и аппаратуры связи звуковых и высоких частот, работающих без подмагничивания или с небольшим подмагничиванием, для сердечников магнитных головок
40Н	Сплав с повышенной магнитной проницаемостью и индукцией насыщения	Для сердечников помехоподавляющих проводов зажигания автомобилей
50НП	Сплав марки 50Н с кристаллографической текстурой и прямоугольной петлей гистерезиса	Для сердечников магнитных усилителей, коммутирующих дросселей, выпрямительных установок, элементов вычислительных аппаратов счетно-решающих машин
34НҚМП, 35НҚХСП, 40НҚМП, 68НМП	Сплавы 34НҚМ, 35НҚХС, 40НҚМ и 68НМ с магнитной текстурой и прямоугольной петлей гистерезиса, высокой магнитной проницаемостью и индукцией насыщения не менее 1,2—1,5 Т	Для сердечников магнитных усилителей, коммутирующих дросселей, выпрямительных установок, элементов вычислительных аппаратов счетно-решающих машин
76НХД, 79НМ, 80НХС, 77НМД	Сплавы с высокой магнитной проницаемостью в слабых полях при индукции насыщения 0,65—0,75 Т	Для сердечников малогабаритных трансформаторов, дросселей и реле, работающих в слабых полях магнитных экранов. В малых толщинах (0,05—0,02 мм) — для сердечников импульсных трансформаторов, магнитных усилителей и бесконтактных реле; марка 80НХС — для сердечников магнитных головок

* Таблица 2 исключена

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
68НМ, 79НЗМ	Сплавы с высокими значениями проницаемости и приращений индукции при однополярном импульсном намагничивании, обладающие магнитной текстурой	Для сердечников импульсных и широкополосных трансформаторов
47НК, 64Н, 40НҚМ	Сплавы с низкой остаточной индукцией и постоянством проницаемости в широком интервале полей, обладающие магнитной текстурой	Для сердечников катушек постоянной индуктивности, дросселей фильтров, широкополосных трансформаторов
16Х	Слав с высокой индукцией в слабых и средних полях и низкой коэрцитивной силой; с коррозионной стойкостью в ряде кислотных и агрессивных сред	Для магнитопроводов различных систем управления якорей и электромагнитов; деталей электрических машин без защитных покрытий, работающих в сложных условиях воздействия среды, температуры и давления
36ҚНМ	Слав с высокой индукцией в слабых и средних полях и низкой коэрцитивной силой; с высокой коррозионной стойкостью в морской воде	Для магнитопроводов, работающих в морской воде
83НФ	Слав с наивысшей начальной проницаемостью в постоянных и переменных полях	Для сердечников малогабаритных трансформаторов и дросселей, работающих в слабых полях. Для магнитных экранов
27ҚХ	Слав с высокой индукцией от 24 кгс в средних и сильных полях, высокой точкой Кюри 950°С и повышенными механическими свойствами	Для роторов и статоров электрических машин и других магнитопроводов, работающих при обычных и высоких температурах и в условиях механических нагрузок
49К2Ф	Слав с высоким магнитным насыщением, высокой и постоянной проницаемостью, высокой магнитострикцией и высокой точкой Кюри	Для пакетов ультразвуковых преобразователей телефонных мембран
49КФ	Слав с магнитным насыщением не менее 2,35 Т, с высокой точкой Кюри 950°С и высокой магнитострикцией	Для сердечников и полюсных наконечников, магнитов и соленоидов
49К2ФА	Слав с магнитным насыщением не менее 2,35 Т, с высокой точкой Кюри 950°С и высокой магнитострикцией	Для трансформаторов, магнитных усилителей, роторов и статоров электрических машин

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
79НМП, 77НМДП	Сплавы с высокой прямоугольностью петли гистерезиса и низким коэффициентом перемagnичивания	Для малогабаритных ленточных магнитных сердечников, переключающихся устройств, логических элементов, регистров сдвига, триггерных систем
81НМА	Слав с наивысшим значением магнитной проницаемости в слабых постоянных и переменных магнитных полях с пониженной чувствительностью к механическим воздействиям и повышенной прочностью. В зависимости от окончательной термообработки σ_B может быть от 640 Н/мм ² (65 кгс/мм ²) до 1270 Н/мм ² (130 кгс/мм ²)	Для сердечников магнитных головок, малогабаритных трансформаторов, дросселей, реле, дефектоскопов, магнитных экранов, феррозондов для применения в радиоэлектронной аппаратуре высокой чувствительности

Примечание. Сплавы марок 76НХД, 77НМД и 79НМ после термической обработки с замедленным охлаждением от 600°C характеризуются незначительным изменением свойств в климатическом интервале температур.

II. Сплавы магнитно-твердые

52К10Ф, 52К11Ф, 52К12Ф, 52К13Ф	Сплавы с магнитной энергией (16—24) 10^3 ТА/м. В зависимости от содержания ванадия и температуры отпуска может быть получено необходимое соотношение коэрцитивной силы и остаточной индукции в пределах (4,8—32) $\cdot 10^3$ А/м и 1,2—0,65 Т. Сплавы приобретают магнитные свойства после холодной деформации 70—90% и последующего отпуска. Сплавы анизотропны. Проволока из сплава марки 52К13Ф после специальной термомеханической обработки обладает коэрцитивной силой (32—40) $\times 10^3$ А/м при индукции 0,80—1,0 Т. Сплавы с заданными параметрами частной (в поле максимальной проницаемости) петли гистерезиса. Приобретают магнитные свойства после холодной деформации и отпуска. Сплавы марок 35КХ4Ф,	Для малогабаритных постоянных магнитов. Сплавы марок 52К10Ф и 52К11Ф, кроме того, для активной части гистерезисных двигателей Для активной части гистерезисных двигателей
35КХ4Ф, 35КХ6Ф, 35КХ8Ф		

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
ЕХЗ, ЕВ6, ЕХ5К5, ЕХ9К15М2	35КХ6Ф и 35КХ8Ф анизотропны, но могут изготавливаться с пониженной анизотропией. Легированные магнито-твердые стали с коэрцитивной силой от 5 до 12 кА/м и остаточной индукцией от 0,8 до 1,0 Т	Для постоянных магнитов неотвественного назначения

III. Сплавы с заданным температурным коэффициентом линейного расширения (ТКЛР)

36Н, 36Н-ВИ	Сплав с минимальным ТКЛР $1,5 \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 60 до плюс 100°C	Для деталей приборов, требующих постоянства размеров в интервале климатических температур
32НКД	Сплав в закаленном состоянии с минимальным ТКЛР $1,0 \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 60 до плюс 100°C	Для деталей приборов очень высокой точности, требующих постоянства размеров в интервале климатических температур
29НК, 29НК-ВИ, 29НК-1, 29НК-ВИ-1	Сплав с ТКЛР (4,5—6,5) $\cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 70 до плюс 420°C Сплавы 29НК-1 и 29НК-ВИ-1 характеризуются суженными значениями ТКЛР по сравнению со сплавами 29НК и 29НК-ВИ	Для вакуумплотных спаев элементов радиоэлектронной аппаратуры со стеклами С49—1, С52—1, С48—1, С47—1
30НКД, 30НКД-ВИ	Сплав с ТКЛР (3,3—4,6) $\cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 60 до плюс 400°C	Для вакуумплотных спаев с тугоплавким стеклом С38—1 и для отдельных видов спаев со стеклом С40—1
38НКД, 38НКД-ВИ	Сплав с ТКЛР (7,0—7,8) $\cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 60 до плюс 400°C	Для вакуумплотных спаев со стеклом П—6, С72—4, с сапфиром
47НХ	Сплав с ТКЛР (8,0—9,0) $\cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 70 до плюс 450°C	Для вакуумплотных спаев с термометрическим стеклом 16Ш, С72—4 и т. д.
48НХ	Сплав с ТКЛР (8,5—9,5) $\cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 70 до плюс 450°C	Для вакуумплотных спаев с термометрическим стеклом 16Ш, С72—4 и т. д.
47НЗХ	Сплав с ТКЛР (9,5—10,5) $\cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 70 до плюс 400°C	Для вакуумплотных соединений с тонкими пленками мягкого стекла «Лензос» и т. д.

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
33НК, 33НК-ВИ	Сплав с ТКЛР (6—9) · ·10 ⁻⁶ град ⁻¹ в интервале температур от минус 70 до плюс 470°C	Для соединений с керамической, слюдой и стеклом С72—4
47НД, 47НД-ВИ	Сплав с ТКЛР (9,0—11,0) · ·10 ⁻⁶ град ⁻¹ в интервале температур от минус 70 до плюс 440°C, с высокой проницаемостью и индукцией насыщения 1,4 Т	Для спайки с мягким стеклом С93—4, С93—2, С95—2, С94—1, С90—1, С90—2 и т. д., для соединения с керамикой и слюдой для пружин герметических контактов
47НХР	Сплав с ТКЛР (8,5—11,0) · ·10 ⁻⁶ град ⁻¹ в интервале температур от минус 70 до плюс 330°C	Для вакуумных спаев элементов радиоэлектронной аппаратуры со стеклом С90—1, С93—2, С93—4, С94—1, С95—2 и т. д.
42Н, 42НА-ВИ, 42Н-ВИ	Сплав с ТКЛР (4,5—5,5) · ·10 ⁻⁶ град ⁻¹ в интервале температур от минус 70 до плюс 340°C	В электровакуумной технике
18ХТФ, 18ХМТФ	Сплав с ТКЛР (11—11,4) · ·10 ⁻⁶ град ⁻¹ в интервале температур от минус 70 до плюс 550°C	Для вакуумплотных соединений со стеклом С90—1, С93—4, С95—2 и герметизированных контактов
52Н, 52Н-ВИ	Сплав с ТКЛР (11,0—11,5) · ·10 ⁻⁶ град ⁻¹ в интервале температур от минус 70 до плюс 550°C, с высокой проницаемостью и индукцией насыщения 1,5 Т	Для соединения с мягким стеклом С90—1, С90—2, С93—2, С94—1, С95—2 и С93—4
58Н—ВИ	Сплав с ТКЛР (11,5±0,3) · ·10 ⁻⁶ град ⁻¹ в интервале температур от плюс 20 до плюс 100°C и высокой стабильностью размеров	Для штриховых мер длины
35НКТ	Сплав дисперсионно-твердеющий с ТКЛР не более 3,5 · ·10 ⁻⁶ град ⁻¹ в интервале температур от плюс 20 до плюс 60°C и от плюс 20 до минус 60°C с временным сопротивлением не менее 105 кгс/мм ²	Для деталей приборов, работающих при повышенных нагрузках
32НК—ВИ	Сплав в отожженном состоянии с минимальным ТКЛР не более 1,5 · 10 ⁻⁶ град ⁻¹ в интервалах температур от плюс 20 до плюс 100°C и от плюс 20 до минус 60°C	Для изделий с полированной поверхностью, деталей сложной формы, которые нельзя подвергать закалке для получения более низкого ТКЛР
39Н	Сплав с ТКЛР 4 · 10 ⁻⁶ град ⁻¹ в интервале температур от плюс 20 до минус 258°C	Для конструкций и трубопроводов, работающих при низких температурах

Продолжение табл. 1

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
36НХ	Сплав с ТКЛР (1,0—2,0) · 10 ⁻⁶ град ⁻¹ в интервалах температур от плюс до 20 до плюс 100°С и от плюс 20 до минус 258°С	Для конструкций и трубопроводов, работающих при низких температурах

IV. Сплавы с заданными свойствами упругости

40КХНМ	Сплав с временным сопротивлением проволоки 2450—2650 МН/м ² (250—270 кгс/мм ²), с модулем нормальной упругости 196000 МН/м ² (20000 кгс/мм ²), немагнитный коррозионностойкий в агрессивных средах и в условиях тропического климата, деформационно-твердеющий	Для заводских пружин часовых механизмов, витых цилиндрических пружин, работающих при температуре до 400°С, для кернов электроизмерительных приборов, для деталей в хирургии
40КНХМВТЮ	Сплав немагнитный коррозионностойкий деформационно-твердеющий с временным сопротивлением проволоки 1960—2160 МН/м ² (200—220 кгс/мм ²), с модулем нормальной упругости 216000 МН/м ² (22000 кгс/мм ²)	Для заводных пружин наручных часов
36НХТЮ	Сплав немагнитный коррозионностойкий дисперсионно-твердеющий с временным сопротивлением 1180—1570 МН/м ² (120—160 кгс/мм ²), с модулем нормальной упругости 186500—196000 МН/м ² (19000—20000 кгс/мм ²)	Для упругих чувствительных элементов приборов и деталей, работающих при температуре до 250°С
36НХТЮ5М	Сплав немагнитный коррозионностойкий дисперсионно-твердеющий с временным сопротивлением 1375—1765 МН/м ² (140—180 кгс/мм ²), с модулем нормальной упругости 196000—206000 МН/м ² (20000—21000 кгс/мм ²)	Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до 350°С
36НХТЮ8М	Сплав немагнитный коррозионностойкий дисперсионно-твердеющий с временным сопротивлением 1375—1960 МН/м ² (140—200 кгс/мм ²), с модулем нормальной упругости 196000—216000 МН/м ² (20000—22000 кгс/мм ²)	Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до 400°С

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
68НХВКТЮ	Сплав немагнитный коррозионностойкий дисперсионно-твердеющий с временным сопротивлением 1375—1570 МН/м ² (140—160 кгс/мм ²), с модулем нормальной упругости 196000—216000 МН/м ² (20000—22000 кгс/мм ²)	Для упругих чувствительных элементов и деталей приборов, работающих при температуре от минус 196 до плюс 500°C
17ХНГТ	Сплав коррозионностойкий во всех климатических условиях и некоторых агрессивных средах, дисперсионно-твердеющий, с временным сопротивлением 1470—1720 МН/м ² (150—175 кгс/мм ²), с модулем нормальной упругости 196000 МН/м ² (20000 кгс/мм ²)	Для упругих чувствительных элементов и пружинных деталей общего и специального назначения, работающих при температуре до 250°C
97НЛ	Сплав дисперсионно-твердеющий коррозионностойкий с временным сопротивлением 1570—1865 МН/м ² (160—190 кгс/мм ²), с модулем нормальной упругости 196000—206000 МН/м ² (20000—21000 кгс/мм ²) и с низким удельным электросопротивлением 0,35 Ом.мм ² /м	Для токоведущих и силовых упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до 300°C
42НХТЮ	Сплав дисперсионно-твердеющий с низким температурным коэффициентом модуля упругости до 100°C (20·10 ⁻⁶ 1/°C) с временным сопротивлением 1180—1570 МН/м ² (120—160 кгс/мм ²)	Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до 100°C
42НХТЮА	Сплав дисперсионно-твердеющий с минимальным температурным коэффициентом модуля упругости, обеспечивающим температурную погрешность волосковых спиралей часов (в системе баланс-волосок) менее 0,3 с/°C·сут, с временным сопротивлением 1080—1375 МН/м ² (110—140 кгс/мм ²)	Для волосковых спиралей часовых механизмов
44НХТЮ	Сплав дисперсионно-твердеющий с низким температурным коэффициентом модуля упругости до 180—200°C (15·10 ⁻⁶ 1/°C)	Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до 200°C

Продолжение табл. 1

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
---------------	-------------------------------------	----------------------

V. Сверхпроводящие сплавы

35BT	Критическая плотность тока в поперечном магнитном поле $3,2 \cdot 10^6$ А/м при 4,2 К $j_k = (3-6) \cdot 10^4$ А/см ² . Хорошо деформируется, можно изготовлять из него тонкую проволоку, ленту, сверхпроводящие композиционные материалы с большим количеством жил (до 361)	Для сверхпроводящих экранов магнитного поля, для токопроводов сверхпроводящих магнитных систем
БТЦ-ВД	Критический ток на единицу ширины холоднокатаной ленты толщиной 20 мкм и шириной 90—100 мм не ниже $(8,5-9,0) \cdot 10^4$ А/м, температура сверхпроводящего перехода 8,5—9,0 К, временное сопротивление разрыву 100—110 Н/мм ²	Для сверхпроводниковых топологических генераторов коммутаторов в системах ввода и вывода энергии сверхпроводящих магнитов; криогенных конструкций
70TM-ВД	Сплав обладает узким сверхпроводящим переходом при 4,5 К, ширина не более 0,2 К, верхним критическим полем, $(0,2 \pm 0,02)$ Т высоким удельным электросопротивлением 1,0 мкОм·м, слабоменяющимся с температурой (относительное изменение его в диапазоне от —16 до +24 К не превышает 30%). Изготавливается в виде проволоки диаметром 0,25—0,35 мм в медной оболочке	Для датчиков температуры, уровнемеров жидкого гелия

VI. Сплавы с высоким электрическим сопротивлением

X15Ю5, X23Ю5	Сплавы жаростойкие в атмосфере окислительной, содержащей серу и сернистые соединения, работают в контакте с высокоглиноземистой керамикой; склонные к провисанию при повышенных температурах, не выдерживают резких динамических нагрузок. Сплав X15Ю5 — заменитель сплава X13Ю4	Для резистивных элементов, а также для электронагревательных устройств
X23Ю5Т, X27Ю5Т	Сплавы жаростойкие в атмосфере окислительной, содержащей серу и сернистые соединения, углеродосодержащей, водороде, вакууме, работают	Для нагревательных элементов с предельной рабочей температурой 1400°C (X23Ю5Т), 1350°C (X27Ю5Т) в промышленных и лабораторных печах.

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
X15H60-Н-ВИ, X15H60-Н, X20H80-Н-ВИ, X20H80-Н	в контакте с высокоглиноземистой керамикой, не склонны к язвенной коррозии, склонны к провисанию при высоких температурах, не выдерживают резких динамических нагрузок Сплавы жаростойкие в атмосфере окислительной, в азоте, аммиаке, неустойчивы в атмосфере, содержащей серу и сернистые соединения, более жаропрочны, чем железохромалюминиевые сплавы	Сплав X23Ю5Т также применяется для бытовых приборов и электрических аппаратов теплового действия Для нагревательных элементов с предельной рабочей температурой 1100°C (X15H60-Н), 1150°C (X15H60-Н-ВИ), 1200°C (X20H80-Н), 1220°C (X20H80-Н-ВИ) промышленных электропечей и различных электронагревательных устройств. Сплавы X15H60-Н-ВИ и X20H80-Н-ВИ рекомендуются для нагревателей электротермического оборудования повышенной надежности
XH70Ю-Н	Сплав жаростоек в окислительной атмосфере, водороде, азотно-водородных смесях, вакууме; более жаропрочен, чем железохромалюминиевые сплавы	Для нагревателей с предельной рабочей температурой 1200°C промышленных электропечей
XH20ЮС	Сплав жаростоек в окислительной среде, вакууме. Более жаропрочен, чем железохромистые сплавы	Для нагревателей с предельной рабочей температурой 1100°C промышленных электропечей и различных электронагревательных устройств

Сплавы с заданным температурным коэффициентом электрического сопротивления

Н50К10	Сплав обладает высоким постоянным температурным коэффициентом электрического сопротивления до $5,5 \cdot 10^{-3} \text{ } 1/^{\circ}\text{C}$ в интервале температур от плюс 20 до плюс 500°C	Для термодатчиков и термочувствительных элементов, работающих в интервале температур от 20 до 500°C
X20H80-ВИ, X20H80, X15H60	Сплавы после специальной термической обработки имеют температурный коэффициент электрического сопротивления в интервале температур от минус 60 до плюс 100°C около $0,9 \cdot 10^{-4} \text{ } ^{\circ}\text{C}^{-1}$ и $1,5 \cdot 10^{-4} \text{ } ^{\circ}\text{C}^{-1}$ соответственно	Для изготовления ответственных деталей внутривакуумных приборов, соединителей в изделиях электронной техники, для неprecизионных резисторов

Продолжение табл. 1

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
X20H73ЮМ-ВИ, H80XЮД-ВИ	Сплав с низким температурным коэффициентом электрического сопротивления и высоким удельным электрическим сопротивлением	Для прецизионных резисторов (сплав X20H73ЮМ-ВИ для резисторов с повышенной стабильностью) и тензорезисторов

(Измененная редакция, Изм. № 5).

Таблица 3

Марка термобиметалла*	Марки составляющих термобиметалла**	Основные характеристики	Примерное назначение
-----------------------	-------------------------------------	-------------------------	----------------------

VII. Термобиметаллы

ТБ200/113 (ТБ2013)	75ГНД 36Н	Термобиметалл с высоким коэффициентом чувствительности $(30—36) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, с высоким удельным электрическим сопротивлением $(1,08—1,18)$ Ом·мм 2 /м	Для термочувствительных элементов приборов (тепловых реле, предохранителей, термометров и т. д.)
ТБ160/122 (ТБ1613)	75ГНД 45НХ	Термобиметалл с высоким коэффициентом чувствительности $(23—28) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, с высоким удельным электрическим сопротивлением $(1,18—1,27)$ Ом·мм 2 /м	Для термочувствительных элементов, нагреваемых электрическим током приборов (автоматов защиты сети, реле и т. д.)
ТБ148/79 (ТБ1523)	20НГ 36Н	Термобиметалл с повышенным коэффициентом чувствительности $(21—25) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, с повышенным удельным электрическим сопротивлением $(0,77—0,82)$ Ом·мм 2 /м	Для термочувствительных элементов приборов (компенсаторов реле защиты и т. д.)
ТБ138/80 (ТБ1423)	24НХ 36Н	Термобиметалл с повышенным коэффициентом чувствительности $(20—24) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, с повышенным удельным электрическим сопротивлением $(0,77—0,84)$ Ом·мм 2 /м	Для термочувствительных элементов приборов (реле — регуляторов, импульсных датчиков, предохранителей и т. д.).

Марка термо- биметалла*	Марки составля- ющих термоби- металла**	Основные характеристики	Примерное назначение
ТБ129/79 (ТБ1323)	19НХ 36Н	Термобиметалл с по- вышенным коэффициентом чувствительности ($18,5--22,5$) $\cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, с повышенным удельным электрическим сопроти- влением ($0,76--0,83$) Ом $\cdot$ мм 2 /м	Для термочувстви- тельных элементов при- боров (реле — регулято- ров, импульсных датчи- ков, предохранителей и т. д.).
ТБ107/71 (ТБ1132)	24НХ 42Н	Термобиметалл со средним коэффициентом чувствительности ($16--$ 19) $\cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, со сред- ним удельным электри- ческим сопротивлением ($0,68--0,74$) Ом $\cdot$ мм 2 /м	То же
ТБ103/70 (ТБ1032)	19НХ 42Н	Термобиметалл со средним коэффициентом чувствительности ($15,5--18,5$) $\cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, со средним удельным электрическим сопроти- влением ($0,67--0,73$) Ом $\cdot$ мм 2 /м	Для термочувстви- тельных элементов при- боров (автоматов защи- ты сети, реле и т. д.)
ТБ73/57 (ТБ0831)	24НХ 50Н	Термобиметалл с по- ниженным коэффициентом чувствительности ($10--13$) $\cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, со средним удельным элект- рическим сопротивлени- ем ($0,55--0,60$) Ом $\cdot$ мм 2 /м	Для термочувствитель- ных элементов с малой величиной изгиба
ТБ103/70 (ТБ1032)	19НХ 42Н	Термобиметалл со средним коэффициентом чувствительности ($15,5--18,5$) $\cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, со средним удельным электрическим сопроти- влением ($0,67--0,73$) Ом $\cdot$ мм 2 /м	Для термочувстви- тельных элементов при- боров (автоматов защи- ты сети, реле и т. д.)
ТБ73/57 (ТБ0831)	24НХ 50Н	Термобиметалл с по- ниженным коэффициентом чувствительности ($10--13$) $\cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, со средним удельным элект- рическим сопротивлени- ем ($0,55--0,60$) Ом $\cdot$ мм 2 /м	Для термочувствитель- ных элементов с малой величиной изгиба

Продолжение табл. 3

Марка термобиметалла*	Марки составляющих термобиметалла**	Основные характеристики	Примерное назначение
ТБ95/62 (ТБ1031, ТБ68)	<u>20НГ</u> 46Н	Термобиметалл со средним коэффициентом чувствительности $(15—18) \cdot 10^{-6}$ град ⁻¹ со средним удельным электрическим сопротивлением $(0,60—0,66)$ Ом·мм ² /м	Для термочувствительных элементов приборов (реле, предохранителей и т. д.)

* Обозначение марок термобиметаллов принято по ГОСТ 10533—86.

** В числителе указан активный слой, в знаменателе — пассивный.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 5).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ СТАНДАРТА

Е. К. Сизов, С. С. Грацианова, В. В. Каратеева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.01.74 № 147

3. ВЗАМЕН ГОСТ 10994—64

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 7565—81	2.6
ГОСТ 10533—86	Приложения
ГОСТ 12344—88	2.6
ГОСТ 12345—88	2.6
ГОСТ 12346—78	2.6
ГОСТ 12347—77	2.6
ГОСТ 12348—78	2.6
ГОСТ 12349—83	2.6
ГОСТ 12350—78	2.6
ГОСТ 12351—81	2.6
ГОСТ 12352—81	2.6
ГОСТ 12353—78	2.6
ГОСТ 12354—81	2.6
ГОСТ 12355—78	2.6
ГОСТ 12356—81	2.6
ГОСТ 12357—84	2.6
ГОСТ 12364—84	2.6
ГОСТ 17745—72	2.6
ГОСТ 20560—81	2.6

5. Срок действия продлен до 01.01.2000 Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.06.89 № 2147

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1989 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в марте 1975 г., июне 1978 г., сентябре 1978 г., июле 1982 г., июне 1989 г. (ИУС 5—75, 8—78, 10—79, 11—82, 11—89)

Редактор И. В. Виноградская

Сдано в наб. 14.09.89 Подп. в печ. 29.11.89 1,75 усл. печ. л., 1,75 усл. кр.-отт. 1,85 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 10 к.Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 3. Зак. 1079