

СТАЛЬ КОНСТРУКЦИОННАЯ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Марка стали	Заменитель	Вид поставки:
10Г2БД	10Г2Б	Листы и полосы (В23) ГОСТ 82-70, ГОСТ 19903-74

ГОСТ; ТУ	Химический состав, %										
	C	Si	Mn	S	P	Ni	Cr	Cu	Nb	N	As
ГОСТ 19281-79	≤ 0,12	0.17-0.37	1.2-1.6	≤ 0,04	≤ 0,035	≤ 0,3	≤ 0,3	0.15-0.3	0.02-0.05	≤ 0.008	≤ 0,08

Механические свойства											
ГОСТ ТУ	Режим термообработки			Сече- ние заго- товки, мм	σв, МПа	σт, МПа	δ5, %	ψ, %	KCU, кДж/м2	Твер- дость НВ	Угол заги- ба, град.
	опера- ция	темпе- ратура нагре- ва, °С	охлаж- даю- щая среда								
ГОСТ 19281-79				5 - 9	520	380	21				

Технологические свойства						
Температура ковки, °С		Свариваемость	Обрабатыва- емость резаньем	Склонность к отпускной хрупкости	Флокено- чувстви- тельность	Коррозион- ная стойкость
начало	конца					
		сварка производится без подогрева и без последующей термообработки				

Применение: для сварных металлических конструкций

Марка стали	Заменитель	Вид поставки:
10Г2С1	10Г2С1Д	Сортовой и фасонный прокат (В22) ГОСТ 2590-88, ГОСТ 2591-88, ГОСТ 8239-89, ГОСТ 8240-97, ГОСТ 8509-93, ГОСТ 8510-86 Листы и полосы (В23) ГОСТ 82-70, ГОСТ 5520-79, ГОСТ 17066-94, ГОСТ 19903-74, ГОСТ 19904-90

ГОСТ; ТУ	Химический состав, %										
	C	Si	Mn	S	P	Ni	Cr	Cu	N	As	
ГОСТ 19281-89	≤ 0,12	0.9 - 1.2	1.3 - 1.65	≤ 0,04	≤ 0,035	≤ 0,3	≤ 0,3	≤ 0,3	≤ 0.008	≤ 0,08	

Механические свойства											
ГОСТ ТУ	Режим термообработки			Сече- ние заго- товки, мм	σв, МПа	σт, МПа	δ5, %	ψ, %	KCU, кДж/м2	Твер- дость НВ	Угол заги- ба, град.
	опера- ция	темпе- ратура нагре- ва, °С	охлаж- даю- щая среда								
ГОСТ 19281- 89	в состоянии поставки			4-7	520	380	22		600		180 d=2S
				8-32	500	350					
				34-60	480	340					
				60-160	460	320					

Технологические свойства						
Температура ковки, °С		Свариваемость	Обрабатыва- емость резаньем	Склонность к отпускной хрупкости	Флокено- чувстви- тельность	Коррозион- ная стойкость
начало	конца					
1200	850	сварка производится без подогрева и без последующей термообработки		не склонна	не чувствительна	низкая

Применение: барабаны котлов, сосуды, работающие под давлением, и другие детали котлов, работающие при температурах до 450 °С

СТАЛЬ КОНСТРУКЦИОННАЯ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Марка стали	Заменитель	Вид поставки:
10Г2С1Д		

ГОСТ; ТУ	Химический состав, %								
	С	Si	Mn	Cu	Ni	Cr			
ГОСТ 19281-89	≤ 0,12	0,8 - 1,1	1,3 - 1,65	0,15 - 0,3	≤ 0,3	≤ 0,3			

Механические свойства											
ГОСТ ТУ	Режим термообработки			Сечение заготовки, мм	σв, МПа	σт, МПа	δ5, %	ψ, %	КCU, кДж/м2	Твердость НВ	Угол загиба, град.
	операция	температура нагрева, °С	охлаждающая среда								
ГОСТ 19281-89				4	500		21				

Применение: для сварных конструкций

Марка стали	Заменитель	Вид поставки:
10ГС2		

ГОСТ; ТУ	Химический состав, %								
	С	Si	Mn	S	P	Ni	Cr	Cu	
ГОСТ 19281-89	0,08 - 0,14	1,6 - 2,1	1 - 1,5	≤ 0,045	≤ 0,045	≤ 0,3	≤ 0,3	≤ 0,3	

Механические свойства											
ГОСТ ТУ	Режим термообработки			Сечение заготовки, мм	σв, МПа	σт, МПа	δ5, %	ψ, %	КCU, кДж/м2	Твердость НВ	Угол загиба, град.
	операция	температура нагрева, °С	охлаждающая среда								
ГОСТ 19281-89				арматура ø 16-32	980	785	7				

Технологические свойства						
Температураковки, °С		Свариваемость	Обрабатываемость резаньем	Склонность к отпускной хрупкости	Флокочувствительность	Коррозионная стойкость
начало	конца					
		сварка производится без подогрева и без последующей термообработки				

Применение: изготовление арматуры периодического профиля класса Ат - IVK, Ат - V, предназначенной для армирования обычных и предварительно напряженных железобетонных конструкций

Марка стали	Заменитель	Вид поставки:
10ГТ		

ГОСТ; ТУ	Химический состав, %								
	С	Si	Mn	S	P	Ni	Cr	Cu	Ti
ГОСТ 19281-89	≤ 0,13	0,45 - 0,65	1 - 1,4	≤ 0,045	≤ 0,04	≤ 0,3	≤ 0,3	≤ 0,3	0,015 - 0,03

Механические свойства											
ГОСТ ТУ	Режим термообработки			Сечение заготовки, мм	σв, МПа	σт, МПа	δ5, %	ψ, %	КCU, кДж/м2	Твердость НВ	Угол загиба, град.
	операция	температура нагрева, °С	охлаждающая среда								
ГОСТ 19281-89				арматура ø 10-32	450	300	25				

Технологические свойства						
Температураковки, °С		Свариваемость	Обрабатываемость резаньем	Склонность к отпускной хрупкости	Флокочувствительность	Коррозионная стойкость
начало	конца					
		сварка производится без подогрева и без последующей термообработки				

Применение: изготовление арматуры класса Ас-II, предназначенной для армирования обычных и предварительно напряженных железобетонных конструкций