

СТАЛЬ КОНСТРУКЦИОННАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ КАЧЕСТВЕННАЯ

Марка стали	Заменитель	Вид поставки:
ОсВ		

ГОСТ; ТУ	Химический состав, %								
	С	Si	Mn	S	P	Ni	Cr	Cu	
ГОСТ 1050-88	0.04 - 0.48	0.15 - 0.35	0.55 - 0.85	≤ 0,045	≤ 0,04	≤ 0,3	≤ 0,3	≤ 0,25	

Механические свойства											
ГОСТ ТУ	Режим термообработки			Сечение заготовки, мм	σв, МПа	σт, МПа	δ5, %	ψ, %	КСУ, кДж/м2	Твердость НВ	Угол загиба, град.
	операция	температура нагрева, °С	охлаждающая среда		не менее						
ГОСТ 1050-88	нормализация			ось	650		18		300		

Технологические свойства						
Температураковки, °С		Свариваемость	Обрабатываемость резаньем	Склонность к отпускной хрупкости	Флокочувствительность	Коррозионная стойкость
начало	конца					
		не применяется для сварных конструкций		не склонна	не чувствительна	

Применение: оси вагонов железных дорог широкой колеи

СТАЛЬ КОНСТРУКЦИОННАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА

Марка стали	Заменитель	Вид поставки:
ВСт2кп		Сортовой и фасонный прокат (В22) ГОСТ 535-88, ГОСТ 2590-88, ГОСТ 2591-88, ГОСТ 2879-88, ГОСТ 8239-89, ГОСТ 8240-97, ГОСТ 8278-83, ГОСТ 8281-80, ГОСТ 8283-93, ГОСТ 8509-93, ГОСТ 8510-86, ГОСТ 19771-93, ГОСТ 19772-93 Листы и полосы (В23) ГОСТ 82-70, ГОСТ 103-76, ГОСТ 14637-89 (ИСО 4995-78), ГОСТ 16523-97, ГОСТ 19903-74 Ленты (В34) ГОСТ 503-81 Трубы стальные и соединительные части к ним (В62) ГОСТ 3262-75, ГОСТ 10705-80, ГОСТ 10706-76 Проволока стальная низкоуглеродистая (В71) ГОСТ 3282-74 Проволока стальная средне- и высокоуглеродистая (В72) ГОСТ 17305-91

ГОСТ; ТУ	Химический состав, %									
	C	Si	Mn	S	P	Ni	Cr	Cu	As	
ГОСТ 380-94	0.09 - 0.15	≤ 0,07	0.25 - 0.5	≤ 0,05	≤ 0,04	≤ 0,3	≤ 0,3	≤ 0,3	≤ 0,08	

Механические свойства											
ГОСТ ТУ	Режим термообработки			Сече- ние заго- товки, мм	σв, МПа	σт, МПа	δ5, %	ψ, %	КСУ, кДж/м2	Твер- дость НВ	Угол заги- ба, град.
	опера- ция	темпе- ратура нагре- ва, °С	охлаж- даю- щая среда								
ГОСТ 380-94	в горячекатанном состоянии			до 20	320-410	215	33				180 d=0
	в горячекатанном состоянии			21 - 40	320-410	205	32				

Технологические свойства						
Температура ковки, °С		Свариваемость	Обрабатыва- емость резаньем	Склонность к отпускной хрупкости	Флокено- чувстви- тельность	Коррозион- ная стойкость
начало	конца					
1250	850	сварка производится без подогрева и без последующей термообработки	Твердый сплав Kv= Быстрорежущая сталь Kv=	не склонна	не чувствительна	низкая

Применение: неотчетственные детали повышенной пластичности, малонагруженные элементы сварных конструкций, работающие при постоянных нагрузках и положительных температурах

Марка стали	Заменитель	Вид поставки:
ВСт2сп	ВСт2пс	Сортовой и фасонный прокат (В22) ГОСТ 535-88, ГОСТ 2590-88, ГОСТ 2591-88, ГОСТ 2879-88, ГОСТ 8239-89, ГОСТ 8240-97, ГОСТ 8278-83, ГОСТ 8281-80, ГОСТ 8283-93, ГОСТ 8509-93, ГОСТ 8510-86, ГОСТ 19771-93, ГОСТ 19772-93 Листы и полосы (В23) ГОСТ 82-70, ГОСТ 103-76, ГОСТ 14637-89 (ИСО 4995-78), ГОСТ 19903-74 Ленты (В24) ГОСТ 6009-74 Ленты (В34) ГОСТ 503-81 Трубы стальные и соединительные части к ним (В62) ГОСТ 10705-80, ГОСТ 10706-76 Проволока стальная низкоуглеродистая (В71) ГОСТ 3282-74

ГОСТ; ТУ	Химический состав, %									
	C	Si	Mn	S	P	Ni	Cr	Cu	As	
ГОСТ 380-94	0.09 - 0.15	0.12 - 0.3	0.25 - 0.5	≤ 0,05	≤ 0,04	≤ 0,3	≤ 0,3	≤ 0,3	≤ 0,08	

Механические свойства											
ГОСТ ТУ	Режим термообработки			Сече- ние заго- товки, мм	σв, МПа	σт, МПа	δ5, %	ψ, %	КСУ, кДж/м2	Твер- дость НВ	Угол заги- ба, град.
	опера- ция	темпе- ратура нагре- ва, °С	охлаж- даю- щая среда								
ГОСТ 380-94	в горячекатанном состоянии			до 20	330-430	225	32				180 d=0

Технологические свойства						
Температура ковки, °С		Свариваемость	Обрабатыва- емость резаньем	Склонность к отпускной хрупкости	Флокено- чувстви- тельность	Коррозион- ная стойкость
начало	конца					
1250	850	сварка производится без подогрева и без последующей термообработки	Твердый сплав Kv=1,5 Быстрорежущая сталь Kv=1,6	не склонна	не чувствительна	низкая

Применение: неотчетственные детали, требующие повышенной пластичности или глубокой вытяжки, малонагруженные элементы сварных конструкций, работающие при постоянных нагрузках и положительных температурах